

Garant**Fresa per sgrossatura in HMI GARANT Master Alu DIN 6535 HA, DLC, Ø DC: 20mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	201260 20
GTIN	4062406282035
Classe articolo	11X

Descrizione**Esecuzione:**

Taglienti stabili.

Dimensioni costruttive simili a DIN 6527.

Con **rivestimento DLC sp²** di nuovissima generazione.**Vantaggi:**Elevata silenziosità per garantire **una eccellente qualità delle superfici.****Descrizione tecnica**

Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HA
Ø Posizione libera D ₁	19,5 mm
Angolo dell'elica	38 grado
Tolleranza Ø nominale	e6
Ø Tagliente D _c	20 mm
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Avanzamento f _z per contornatura in Al a truciolo corto	0,22 mm
Sporgenza totale L ₁ incl. posizione libera	52 mm
Lunghezza complessiva L	104 mm

Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in Al a truciolo corto	0,18 mm
Lunghezza taglienti L_c	38 mm
Numero denti Z	2
Angolazione dello smusso angolare	90 grado
Ø Codolo D_s	20 mm
Serie	Master Alu
Rivestimento	DLC
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 6527
Modello	W
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio $1 \times D$
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	$0,5 \times D$ per contornatura
Passaggio interno per LR	no
Colore collarino	giallo
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Alluminio	adatto	550 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	500 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	450 m/min	N
PMMA acrole	adatto	200 m/min	N
PE-HD	adatto	160 m/min	N
PA 66	adatto	200 m/min	N
PEEK	adatto	150 m/min	N
PF 31	adatto	130 m/min	N
PVDF GF20	idoneo	180 m/min	N

POM GF25	idoneo	160 m/min	N
PA 66 GF30	idoneo	150 m/min	N
PEEK GF30	idoneo	130 m/min	N
PTFE CF25	idoneo	160 m/min	N
Honeycomb sandwich	limitatamente adatto	300 m/min	N
Cu	adatto	160 m/min	N
CuZn	adatto	200 m/min	N
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		
a secco	limitatamente adatto		
Aria	idoneo		