

Garant**Fresa per sgrossatura in HMI GARANT Master Alu DIN 6535 HA, DLC, Ø DC: 4mm****Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 201260 4 |
| GTIN | 4062406281168 |
| 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

| | |
|--|--------------------|
| Lunghezza complessiva L | 57 mm |
| Codolo | DIN 6535 HA con h6 |
| Tolleranza Ø nominale | e6 |
| Ø Codolo D _s | 6 mm |
| Avanzamento f _z per contornatura in Al a truciolo corto | 0,06 mm |
| Qualità equilibratura con codolo | G 2,5 con HA |
| Numero denti Z | 2 |
| Angolo dell'elica | 38 grado |
| Avanzamento f _z per fresatura di scanalature in Al a truciolo corto | 0,05 mm |
| Sporgenza totale L ₁ incl. posizione libera | 18 mm |

| | |
|--|---|
| Ø Tagliente D_c | 4 mm |
| Lunghezza taglienti L_c | 11 mm |
| Angolazione dello smusso angolare | 90 grado |
| Ø Posizione libera D_1 | 3,9 mm |
| Direzione di avanzamento | orizzontale, obliquo e verticale |
| 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 acrilico | 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 | | |