

**Garant****Frese per finitura HPC in HMI GARANT Master Alu HPC, non rivestito, Ø e8 DC: 8mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	203209 8
GTIN	4062406565978
Classe articolo	11X

**Descrizione****Esecuzione:**

Per operazioni di finitura.

Geometria speciale per un'ottima evacuazione dei trucioli.

Stabilità e silenziosità elevate grazie al passo irregolare.

Per la contornatura.

**Descrizione tecnica**

Angolazione dello smusso angolare	90 grado
Direzione di avanzamento	orizzontale
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Ø Posizione libera $D_1$	7,8 mm
Ø Codolo $D_s$	8 mm
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HA
Numero denti Z	5
Ø Tagliente $D_c$	8 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	40 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in Al a truciolo corto	0,04 mm
Lunghezza complessiva L	80 mm
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	48 mm

Angolo dell'elica	38 grado
Tolleranza Ø nominale	h6
Serie	Master Alu
Rivestimento	non rivestito
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	W
Passo dei taglienti	differente
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	$0,05 \times D$ per contornatura
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	HPC
Colore collarino	giallo
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

## Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
Alluminio	adatto	500 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	450 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	400 m/min	N
PMMA acrole	adatto	180 m/min	N
PE-HD	adatto	140 m/min	N
PA 66	adatto	180 m/min	N
PEEK	adatto	130 m/min	N
PF 31	adatto	110 m/min	N
PVDF GF20	adatto	160 m/min	N
POM GF25	adatto	140 m/min	N
PA 66 GF30	adatto	140 m/min	N
PEEK GF30	adatto	120 m/min	N

PTFE CF25	adatto	140 m/min	N
Honeycomb sandwich	limitatamente adatto	260 m/min	N
Cu	adatto	140 m/min	N
CuZn	adatto	120 m/min	N
a umido max.	adatto		
a umido min.	limitatamente adatto		
a secco	idoneo		
Aria	adatto		

**Servizi**

Rettifica codoli Modello HB

129100 HB