

Garant**Frese per finitura HPC in HMI GARANT Master Alu HPC, non rivestito, Ø e8 DC: 16mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	203207 16
GTIN	4062406565893
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

Numero denti Z	5
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Ø Tagliente D_c	16 mm
Ø Codolo D_s	16 mm
Angolo dell'elica	38 grado
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HA
Ø Posizione libera D_1	15,5 mm
Angolazione dello smusso angolare	90 grado
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	55 mm
Tolleranza Ø nominale	h6
Direzione di avanzamento	orizzontale
Avanzamento f_z per contornatura in Al a truciolo corto	0,08 mm

Lunghezza taglienti L_c	48 mm
Lunghezza complessiva L	110 mm
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	Scanalatura piena con profondità di taglio $1 \times D$
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	550 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	adatto	500 m/min	N
Alluminio > 10% Si	adatto	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	adatto	180 m/min	N
POM GF25	adatto	160 m/min	N
PA 66 GF30	adatto	150 m/min	N

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

Servizi

Rettifica codoli Modello HB

129100 HB