

Garant

Frese per finitura HPC in HMI GARANT Master Alu HPC, non rivestito, Ø e8 DC: 6mm

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	203207 6
GTIN	4062406565855
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
Ø Tagliente D_c	6 mm
Numero denti Z	5
Lunghezza taglienti L_c	18 mm
Avanzamento f_z per contornatura in Al a truciolo corto	0,05 mm
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HA
Angolo dell'elica	38 grado
Lunghezza complessiva L	65 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale
Ø Codolo D_s	6 mm
Tolleranza Ø nominale	h6
Ø Posizione libera D_1	5,8 mm

Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	25 mm
Codolo	DIN 6535 HA con 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	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