

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

Numero d'ordine	203207 8
GTIN	4062406565862
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**

Tolleranza Ø nominale	h6
Numero denti Z	5
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HA
Angolo dell'elica	38 grado
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	8 mm
Angolazione dello smusso angolare	90 grado
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	24 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> per contornatura in Al a truciolo corto	0,06 mm
Lunghezza complessiva L	70 mm
Sporgenza totale L <sub>1</sub> incl. posizione libera	30 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale

Ø Posizione libera D <sub>1</sub>	7,8 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	8 mm
Serie	Master Alu
Rivestimento	non rivestito
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	W
Passo dei taglienti	differente
Larghezza di fresatura a <sub>e</sub> per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1×D
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	HPC
Colore collarino	giallo
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

## Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	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