

Garant**Frese per finitura HPC in HMI GARANT Master Alu HPC, non rivestito, Ø e8 DC: 10mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	203209 10
GTIN	4062406565985
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

Direzione di avanzamento	orizzontale
Angolazione dello smusso angolare	90 grado
Ø Posizione libera D ₁	9,5 mm
Tolleranza Ø nominale	h6
Lunghezza complessiva L	100 mm
Ø Tagliente D _c	10 mm
Avanzamento f _z per contornatura in Al a truciolo corto	0,05 mm
Lunghezza taglienti L _c	50 mm
Sporgenza totale L ₁ incl. posizione libera	58 mm
Ø Codolo D _s	10 mm
Angolo dell'elica	38 grado
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HA

Codolo	DIN 6535 HA con h6
Numero denti Z	5
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 acrilico	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