

Fresa per finitura HMI GARANT Master Alu HPC, non rivestito, Ø h6 DC: 6mm**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	203214 6
GTIN	4067263100362
Classe articolo	11X

Descrizione**Esecuzione:**

Per le operazioni di finitura di precisione. Geometria del tagliente ottimizzata per accostamenti ridotti e superfici eccellenti. Stabilità e silenziosità elevate grazie al passo irregolare.

Uso:

Per contornare nella fase di finitura.

Nota:

Risultati di lavorazione ottimali in combinazione con il mandrino a pinza ER di precisione a marchio GARANT HiRunER, il mandrino idraulico di GARANT Master Chuck e il mandrino a forte serraggio.

Descrizione tecnica

Numero denti Z	7
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HA
Sporgenza totale L ₁ incl. posizione libera	32 mm
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Angolazione dello smusso angolare	90 grado
Avanzamento f _z per contornatura in Al a truciolo corto	0,03 mm
Lunghezza complessiva L	65 mm
Ø Posizione libera D ₁	5,8 mm
Angolo dell'elica	40 grado
Tolleranza Ø nominale	h6

Lunghezza taglienti L_c	26 mm
Ø Tagliente D_c	6 mm
Ø Codolo D_s	6 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale
Serie	Master Alu
Rivestimento	non rivestito
Materiale da taglio	VHM
Norma	Norma interna
Modello	W
Caratteristica angolo dell'elica	differente
Passo dei taglienti	differente
Utilizzo fresa	Monofresatura di massima precisione 90°
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,02×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, plastiche	idonea	380 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idonea	360 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatta	320 m/min	N
PMMA acrilico	idonea	260 m/min	N
PE-HD	idonea	220 m/min	N
PA 66	idonea	250 m/min	N
PEEK	idonea	220 m/min	N

PF 31	idonea	200 m/min	N
Cu	limitatamente adatta	160 m/min	N
CuZn	idonea	220 m/min	N
a umido max.	idonea		
a umido min.	idonea		
Aria	idonea		
Servizi			

Rettifica codoli Modello HB

129100 HB