

**Fresa per finitura HMI GARANT Master Alu HPC, non rivestito, Ø h6 DC: 10mm****Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 203216 10     |
| GTIN            | 4067263100492 |
| 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**

|   |              |
|---|--------------|
| Direzione di avanzamento                      | orizzontale  |
| Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera | 58 mm        |
| Lunghezza complessiva $L$                     | 100 mm       |
| Lunghezza taglienti $L_c$                     | 25 mm        |
| Tolleranza Ø nominale                         | h6           |
| Qualità equilibratura con codolo              | G 2,5 con HA |
| Angolo dell'elica                             | 40 grado     |
| Ø Posizione libera $D_1$                      | 9,2 mm       |
| Angolazione dello smusso angolare             | 90 grado     |
| Ø Tagliente $D_c$                             | 10 mm        |

|   |   |
|---|---|
| Avanzamento $f_z$ per contornatura in Al a truciolo corto | 0,03 mm                                 |
| Ø Codolo $D_s$  | 10 mm                                   |
| Numero denti Z  | 7                                       |
| Codolo  | DIN 6535 HA con h6                      |
| 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  | 0,015×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               |           |   |
| <b>Servizi</b> |                      |           |   |

Rettifica codoli Modello HB

129100 HB