

Garant**Fresa per sgrossatura in HMI GARANT Master Alu SlotMachine con passaggio interno per LR HPC, DLC, Ø e8 DC: 8mm****Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 205255 8 |
| GTIN | 4062406122362 |
| Classe articolo | 11X |

Descrizione**Esecuzione:**

Per sgrossatura.

Affilatura speciale per la lavorazione di metalli non ferrosi.

Migliore evacuazione del truciolo grazie al passaggio interno centrale per LR. Adatta anche per la foratura grazie alla geometria brevettata.

Vantaggi:

Forma delle scanalature ottimizzata, spoglia eccentrica rettificata, grande vano per i trucioli.

Fino a $2 \times D$ dal pieno a valori massimi di avanzamento ed elevata silenziosità.

Possibilità di ramping fino a 45° .

Possibilità di avanzamenti molto elevati con tuffo verticale grazie alla **speciale geometria a immersione**.

Nota:

Ordinare le forme **HB** con **n. art. 205256**.

Descrizione tecnica

| | |
|----------------------------------|--------------------|
| Numero denti Z | 3 |
| Tolleranza Ø nominale | e8 |
| Codolo | DIN 6535 HA con h6 |
| Ø Codolo D_s | 8 mm |
| Qualità equilibratura con codolo | G 2,5 con HA |

| | |
|---|---|
| Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in Al a truciolo corto | 0,1 mm |
| Ø Tagliente D_c | 8 mm |
| Lunghezza taglienti L_c | 19 mm |
| Angolo dell'elica | 35 grado |
| Ø Posizione libera D_1 | 7,5 mm |
| Avanzamento f_z per contornatura in Al a truciolo corto | 0,12 mm |
| Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera | 25 mm |
| Direzione di avanzamento | orizzontale, obliquo e verticale |
| Lunghezza complessiva L | 63 mm |
| Arrotondamento degli angoli r_v | 0,2 mm |
| Serie | Master Alu |
| Rivestimento | DLC |
| Materiale da taglio | HMI |
| Norma | DIN 6527 |
| Profilo fresa | WR |
| Caratteristica angolo dell'elica | differente |
| Passo dei taglienti | differente |
| Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura | Scanalatura piena con profondità di taglio $1 \times D$ |
| Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura | $0,5 \times D$ per contornatura |
| Passaggio interno per LR | sì |
| Strategia di truciolatura | HPC |
| Colore collarino | giallo |
| Tipo di prodotto | Frese per spallamenti |

Dati utente

| | Idoneità | V_c | Codice ISO |
|-----------|----------|-----------|------------|
| Alluminio | adatto | 450 m/min | N |

| | | | |
|------------------------------|----------------------|-----------|---|
| Alluminio (a truciolo corto) | idoneo | 400 m/min | N |
| Alluminio > 10% Si | idoneo | 380 m/min | N |
| PA 66 | limitatamente adatto | 120 m/min | N |
| PEEK | limitatamente adatto | 100 m/min | N |
| Cu | adatto | 160 m/min | N |
| CuZn | adatto | 200 m/min | N |
| a umido max. | idoneo | | |
| Aria | idoneo | | |
| Servizi | | | |

Rettifica codoli Modello HB

129100 HB