

Garant**Fresa per sgrossatura in HMI GARANT Master Alu SlotMachine con passaggio interno per LR HPC, DLC, Ø e8 DC: 5mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	205255 5
GTIN	4062406122348
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

Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in Al a truciolo corto	0,06 mm
Ø Tagliente D_c	5 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Angolo dell'elica	35 grado
Codolo	DIN 6535 HA con h6

Avanzamento f_z per contornatura in Al a truciolo corto	0,08 mm
Lunghezza complessiva L	57 mm
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HA
Lunghezza taglienti L_c	9 mm
Numero denti Z	3
Tolleranza \varnothing nominale	e8
\varnothing Codolo D_s	6 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		