

**Garant****Fresa per sgrossatura in HMI GARANT Master Alu SlotMachine con passaggio interno del lubrorefrigerante HPC, DLC, Ø e8 DC: 14mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	205256 14
GTIN	4062406276980
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 cavità per trucioli.**

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

Possibilità di ramping fino a  $45^\circ$ .

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

**Descrizione tecnica**

Ø Tagliente $D_c$	14 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	26 mm
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	36 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in Al a truciolo corto	0,18 mm
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HB
Avanzamento $f_z$ per contornatura in Al a truciolo corto	0,2 mm

Ø Posizione libera D <sub>1</sub>	13 mm
Angolo dell'elica	35 grado
Lunghezza complessiva L	83 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	14 mm
Tolleranza Ø nominale	e8
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Numero denti Z	4
Arrotondamento degli angoli r <sub>v</sub>	0,32 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 <sub>e</sub> per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1xD
Larghezza di fresatura a <sub>e</sub> per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1xD
Passaggio interno per LR	sì
Strategia di truciolatura	HPC
Colore collarino	giallo
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

## Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	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
Cu	adatto	160 m/min	N
CuZn	adatto	200 m/min	N
a umido max.	idoneo		
Aria	idoneo		