

**Garant****Fresa per sgrossatura in HMI GARANT Master Alu SlotMachine con passaggio interno del lubrorefrigerante HPC, DLC, Ø e8 DC: 10mm****Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 205256 10     |
| GTIN            | 4062406276966 |
| 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**

|   |                                  |
|---|----------------------------------|
| Angolo dell'elica   | 35 grado                         |
| Direzione di avanzamento                                  | orizzontale, obliquo e verticale |
| Ø Posizione libera $D_1$                                  | 9,5 mm                           |
| Avanzamento $f_z$ per contornatura in Al a truciolo corto | 0,14 mm                          |
| Tolleranza Ø nominale                                     | e8                               |
| Lunghezza complessiva L                                   | 72 mm                            |

|   |   |
|---|---|
| Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in Al a truciolo corto | 0,12 mm   |
| Qualità equilibratura con codolo                                      | G 2,5 con HB  |
| Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera                         | 30 mm   |
| Codolo  | DIN 6535 HB con h6                                      |
| $\varnothing$ Tagliente $D_c$   | 10 mm   |
| Numero denti Z  | 3   |
| $\varnothing$ Codolo $D_s$  | 10 mm   |
| Lunghezza taglienti $L_c$   | 22 mm   |
| Arrotondamento degli angoli $r_v$                                     | 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 $a_e$ per operazioni di fresatura              | Scanalatura piena con profondità di taglio $1 \times D$ |
| Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura              | Scanalatura piena con profondità di taglio $1 \times D$ |
| 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 |
| Cu                           | adatto | 160 m/min | N |
| CuZn                         | adatto | 200 m/min | N |
| a umido max.                 | idoneo |           |   |
| Aria                         | idoneo |           |   |