

**Garant****Fresa per sgrossatura in HMI GARANT Master Alu SlotMachine con passaggio interno del lubrorefrigerante HPC, DLC, Ø e8 DC: 6mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	205256 6
GTIN	4062406276942
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**

Codolo	DIN 6535 HB con h6
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	19 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Tolleranza Ø nominale	e8
Lunghezza taglienti $L_c$	13 mm
Lunghezza complessiva L	57 mm
Ø Tagliente $D_c$	6 mm

Ø Posizione libera $D_1$	5,5 mm
Numero denti Z	3
Ø Codolo $D_s$	6 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in Al a truciolo corto	0,1 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in Al a truciolo corto	0,08 mm
Angolo dell'elica	35 grado
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HB
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	diversa
Passo dei taglienti	diversa
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		