

Garant**Fresa per sgrossatura in HMI GARANT Master Alu SlotMachine con passaggio interno del lubrorefrigerante HPC, DLC, Ø e8 DC: 16mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	205256 16
GTIN	4062406276997
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° .

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

Descrizione tecnica

Angolo dell'elica	35 grado
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Tolleranza Ø nominale	e8
Ø Codolo D_s	16 mm
Lunghezza taglienti L_c	31 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	42 mm
Avanzamento f_z per contornatura in Al a truciolo corto	0,22 mm

Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Numero denti Z	4
Ø Tagliente D_c	16 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in Al a truciolo corto	0,2 mm
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HB
Lunghezza complessiva L	92 mm
Ø Posizione libera D_1	15 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		