

## Garant

### Fresa per sgrossatura in HMI GARANT Master Alu SlotMachine con passaggio interno per LR HPC / TPC, DLC, Ø e8 DC: 6mm



## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	205267 6
GTIN	4062406377397
Classe articolo	11X

## Descrizione

### Esecuzione:

Per sgrossatura.<br>Affilatura speciale per la lavorazione di metalli non ferrosi. Notevole riduzione del volume truciolo in vasca grazie alla **speciale geometria del tagliente**, che consente di ottenere una precisa frantumazione del truciolo.

Migliore evacuazione del truciolo grazie al passaggio interno centrale del lubrorefrigerante.

### Nota:

Ordinare le forme **HB** con **n. art. 205268**.

$h_{max}$ : i valori specificati nella tabella sono i valori massimi.

$ae_{max}$  corrisponde a  $0,2 \times D$  per la lavorazione TPC.

## Descrizione tecnica

Lunghezza taglienti $L_c$	18 mm
Arrotondamento degli angoli $r_v$	0,2 mm
Ø Posizione libera $D_1$	5,5 mm
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	24 mm
Ø Tagliente $D_c$	6 mm
Angolo dell'elica	30 grado
Avanzamento $f_z$ per contornatura in Al a truciolo corto	0,1 mm
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HA
Codolo	DIN 6535 HA con h6

Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Lunghezza complessiva L	62 mm
Ø Codolo $D_s$	6 mm
Numero denti Z	3
Tolleranza Ø nominale	e8
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in Al a truciolo corto	0,08 mm
Serie	Master Alu
Rivestimento	DLC
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Profilo fresa	WR
Caratteristica angolo dell'elica	differente
Passo dei taglienti	differente
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	0,5×D per contornatura
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1×D
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	0,2×D
Passaggio interno per LR	sì
Strategia di truciolatura	HPC
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		