

Garant
Fresa per sgrossatura in HMI GARANT Master Alu SlotMachine con passaggio interno per LR HPC / TPC, DLC, Ø e8 DC: 8mm

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	205267 8
GTIN	4062406377403
Classe articolo	11X

Descrizione
Esecuzione:

Per sgrossatura.
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

Codolo	DIN 6535 HA con h6
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Lunghezza complessiva L	68 mm
Tolleranza Ø nominale	e8
Ø Posizione libera D_1	7,5 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in Al a truciolo corto	0,1 mm
Avanzamento f_z per contornatura in Al a truciolo corto	0,12 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	30 mm

Numero denti Z	3
Angolo dell'elica	30 grado
Lunghezza taglienti L_c	24 mm
Ø Tagliente D_c	8 mm
Arrotondamento degli angoli r_v	0,2 mm
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HA
Ø Codolo D_s	8 mm
Serie	Master Alu
Rivestimento	DLC
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Profilo fresa	WR
Caratteristica angolo dell'elica	diversa
Passo dei taglienti	diversa
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,5xD per contornatura
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1xD
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,2xD
Passaggio interno per LR	sì
Strategia di truciatura	HPC
Strategia di truciatura	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		