

## Garant

### Fresa per sgrossatura in HMI GARANT Master Alu SlotMachine con passaggio interno per LR HPC / TPC, DLC, Ø e8 DC: 12mm



## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	205267 12
GTIN	4062406381226
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 $L_c$	36 mm
Ø Posizione libera $D_1$	11 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HA
Numero denti Z	3
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in Al a truciolo corto	0,15 mm
Arrotondamento degli angoli $r_v$	0,32 mm
Ø Codolo $D_s$	12 mm

Lunghezza complessiva L	93 mm
Tolleranza Ø nominale	e8
Avanzamento $f_z$ per contornatura in Al a truciolo corto	0,18 mm
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	46 mm
Ø Tagliente $D_c$	12 mm
Angolo dell'elica	30 grado
Codolo	DIN 6535 HA con h6
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	0,5xD 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 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		