

## Garant

### Fresa per sgrossatura in HMI GARANT Master Alu SlotMachine HPC, DLC, Ø e8 DC: 12mm



## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	205275 12
GTIN	4062406381349
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.

**La soluzione ai problemi** della **lavorazione TPC**. Ideale per la produzione automatizzata, poiché evita il più possibile gli accumuli di trucioli all'interno della macchina.

### Nota:

Ordinare le forme **HB** con **n. art. 205277**.

Forma HB disponibile allo stesso prezzo di HA.

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

$ae_{max} = 0,12 \times D$  per la lavorazione TPC.

## Descrizione tecnica

Spessore centrale del truciolo $h_{max}$ per fresatura TPC in alluminio a truciolo corto	0,078 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Ø Codolo $D_s$	12 mm
Tolleranza Ø nominale	e8
Numero denti Z	3
Lunghezza taglienti $L_c$	61 mm
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	72 mm

Ø Posizione libera D <sub>1</sub>	11 mm
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HA
Angolo dell'elica	30 grado
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	12 mm
Arrotondamento degli angoli r <sub>v</sub>	0,32 mm
Lunghezza complessiva L	120 mm
Codolo	DIN 6535 HA con h6
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 <sub>e</sub> per operazioni di fresatura	0,12×D
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	HPC
Colore collarino	giallo
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

## Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Alluminio	adatto	360 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	320 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	300 m/min	N
PA 66	limitatamente adatto	100 m/min	N
PEEK	limitatamente adatto	80 m/min	N
Cu	adatto	130 m/min	N

CuZn	adatto	160 m/min	N
a umido max.	idoneo		
a umido min.	limitatamente adatto		
a secco	limitatamente adatto		
Aria	idoneo		