

**Garant****Fresa per sgrossatura in HMI GARANT Master Alu SlotMachine HPC, DLC, Ø e8  
DC: 8mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	205275 8
GTIN	4062406381325
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**

Tolleranza Ø nominale	e8
Angolo dell'elica	30 grado
Lunghezza taglienti $L_c$	41 mm
Numero denti Z	3
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Ø Posizione libera $D_1$	7,5 mm
Ø Tagliente $D_c$	8 mm

Spessore centrale del truciolo $h_{max}$ per fresatura TPC in alluminio a truciolo corto	0,052 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	48 mm
Lunghezza complessiva L	90 mm
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HA
Arrotondamento degli angoli $r_v$	0,2 mm
$\varnothing$ Codolo $D_s$	8 mm
Serie	Master Alu
Rivestimento	DLC
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 6527
Profilo fresa	WR
Caratteristica angolo dell'elica	diversa
Passo dei taglienti	diversa
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	$0,12 \times D$
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	HPC
Colore collarino	giallo
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

## Dati utente

	Idoneità	$V_c$	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		