

Garant

Fresa per sgrossatura in HMI GARANT Master Alu SlotMachine con passaggio interno per LR HPC / TPC, DLC, Ø e8 DC: 16mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	205267 16
GTIN	4062406381233
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
Lunghezza complessiva L	108 mm
Avanzamento f_z per contornatura in Al a truciolo corto	0,22 mm
Arrotondamento degli angoli r_v	0,32 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in Al a truciolo corto	0,2 mm
Angolo dell'elica	30 grado
Lunghezza taglienti L_c	48 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale

Numero denti Z	4
Ø Codolo D _s	16 mm
Ø Posizione libera D ₁	15 mm
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HA
Sporgenza totale L ₁ incl. posizione libera	58 mm
Ø Tagliente D _c	16 mm
Tolleranza Ø nominale	e8
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		