

Garant

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



Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 205274 12 |
| GTIN | 4062406381288 |
| 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.

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. 205276**.

Forma HB disponibile allo stesso prezzo di HA.

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

ae_{max} corrisponde a $0,15 \times D$ per la lavorazione TPC.

Descrizione tecnica

| | |
|--|----------------------------------|
| Qualità equilibratura con codolo | G 2,5 con HA |
| Lunghezza complessiva L | 110 mm |
| Tolleranza Ø nominale | e8 |
| Spessore centrale del truciolo h_{max} per fresatura TPC in alluminio a truciolo corto | 0,086 mm |
| Angolo dell'elica | 30 grado |
| Direzione di avanzamento | orizzontale, obliquo e verticale |
| Lunghezza taglienti L_c | 49 mm |

| | |
|--|-----------------------|
| Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera | 60 mm |
| Numero denti Z | 3 |
| Arrotondamento degli angoli r_v | 0,32 mm |
| Ø Tagliente D_c | 12 mm |
| Ø Codolo D_s | 12 mm |
| Codolo | DIN 6535 HA con h6 |
| Ø Posizione libera D_1 | 11 mm |
| 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 | 0,15×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 | 400 m/min | N |
| Alluminio (a truciolo corto) | adatto | 360 m/min | N |
| Alluminio > 10% Si | idoneo | 340 m/min | N |
| PA 66 | limitatamente adatto | 110 m/min | N |
| PEEK | limitatamente adatto | 90 m/min | N |
| Cu | adatto | 140 m/min | N |

| | | | |
|--------------|----------------------|-----------|---|
| CuZn | adatto | 180 m/min | N |
| a umido max. | idoneo | | |
| a umido min. | limitatamente adatto | | |
| a secco | limitatamente adatto | | |
| Aria | adatto | | |