

## Garant

### Fresa per sgrossatura in HMI GARANT Master Alu SlotMachine TPC, DLC, Ø e8 DC: 8mm



## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	205276 8
GTIN	4062406581367
Classe articolo	11X

## Descrizione

### Esecuzione:

Per sgrossatura.

Affilatura speciale per la lavorazione di metalli non ferrosi. Notevole riduzione del volume di truciolatura 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:

Per lavori di sgrossatura particolarmente difficili, si consiglia di scegliere utensili con superfici di serraggio HB. Ordinabile nell'eShop di Hoffmann Group.

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

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

## Descrizione tecnica

Ø Posizione libera $D_1$	7,5 mm
Spessore centrale del truciolo $h_{max}$ per fresatura TPC in alluminio a truciolo corto	0,052 mm
Lunghezza complessiva L	80 mm
Angolo dell'elica	30 grado
Numero denti Z	3
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HB
Ø Codolo $D_s$	8 mm

Tolleranza $\varnothing$ nominale	e8
$\varnothing$ Tagliente $D_c$	8 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	40 mm
Arrotondamento degli angoli $r_v$	0,2 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	33 mm
Codolo	DIN 6535 HB 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	$0,12 \times D$
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	idoneo	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		