

Garant

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



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	205276 12
GTIN	4062406581381
Classe articolo	11X

Descrizione

Esecuzione:

Per sgrossatura.

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

Arrotondamento degli angoli r_v	0,32 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	60 mm
Angolo dell'elica	30 grado
Ø Posizione libera D_1	11 mm
Numero denti Z	3
Ø Tagliente D_c	12 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale

Spessore centrale del truciolo h_{max} per fresatura TPC in alluminio a truciolo corto	0,078 mm
Lunghezza taglienti L_c	49 mm
Tolleranza \varnothing nominale	e8
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HB
Lunghezza complessiva L	110 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
\varnothing Codolo D_s	12 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	$0,12 \times D$
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		