

Garant**Fresa per sgrossatura in HMI GARANT Master Alu SlotMachine TPC, DLC, Ø e8
DC: 10mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	205276 10
GTIN	4062406581374
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

Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	50 mm
Numero denti Z	3
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Lunghezza complessiva L	90 mm
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HB
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Arrotondamento degli angoli r_v	0,32 mm

Spessore centrale del truciolo h_{max} per fresatura TPC in alluminio a truciolo corto	0,065 mm
Tolleranza \varnothing nominale	e8
Angolo dell'elica	30 grado
\varnothing Posizione libera D_1	9,5 mm
Lunghezza taglienti L_c	41 mm
\varnothing Codolo D_s	10 mm
\varnothing Tagliente D_c	10 mm
Serie	Master Alu
Rivestimento	DLC
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
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	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		