

Garant

Fresa per sgrossatura in HMI GARANT Master Alu SlotMachine TPC, DLC, Ø e8 DC: 6mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	205277 6
GTIN	4062406585815
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.

$ae_{max} = 0,1 \times D$ per la lavorazione TPC.

Descrizione tecnica

Numero denti Z	3
Ø Tagliente D_c	6 mm
Ø Codolo D_s	6 mm
Lunghezza taglienti L_c	31 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	36 mm
Angolo dell'elica	30 grado
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HB

Codolo	DIN 6535 HB con h6
Lunghezza complessiva L	75 mm
Tolleranza \varnothing nominale	e8
\varnothing Posizione libera D_1	5,7 mm
Arrotondamento degli angoli r_v	0,2 mm
Spessore centrale del truciolo h_{max} per fresatura TPC in alluminio a truciolo corto	0,036 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Serie	Master Alu
Rivestimento	DLC
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 6527
Profilo fresa	WR
Caratteristica angolo dell'elica	differente
Passo dei taglienti	differente
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	$0,1 \times D$
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	360 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	320 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	300 m/min	N
PA 66	limitatamente adatto	100 m/min	N
PEEK	limitatamente adatto	80 m/min	N

Cu	adatto	130 m/min	N
CuZn	idoneo	160 m/min	N
a umido max.	idoneo		
a umido min.	limitatamente adatto		
a secco	limitatamente adatto		
Aria	idoneo		