

## 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	diversa
Passo dei taglienti	diversa
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		