

**Garant****Fresa per sgrossatura in HMI GARANT Master Alu SlotMachine TPC, DLC, Ø e8  
DC: 16mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	205277 16
GTIN	4062406585853
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.

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

**Descrizione tecnica**

Spessore centrale del truciolo $h_{max}$ per fresatura TPC in alluminio a truciolo corto	0,096 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	81 mm
Arrotondamento degli angoli $r_v$	0,32 mm
Ø Tagliente $D_c$	16 mm
Numero denti Z	4
Angolo dell'elica	30 grado
Tolleranza Ø nominale	e8

Ø Codolo D <sub>s</sub>	16 mm
Lunghezza complessiva L	150 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HB
Sporgenza totale L <sub>1</sub> incl. posizione libera	96 mm
Ø Posizione libera D <sub>1</sub>	15 mm
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 <sub>e</sub> per operazioni di fresatura	0,1×D
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	HPC
Colore collarino	giallo
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

## Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	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		