

**Garant****Fresa per sgrossatura in HMI GARANT Master Alu SlotMachine TPC, DLC, Ø e8  
DC: 12mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	205277 12
GTIN	4062406585846
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**

Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Lunghezza taglienti $L_c$	61 mm
Ø Codolo $D_s$	12 mm
Ø Tagliente $D_c$	12 mm
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HB
Spessore centrale del truciolo $h_{max}$ per fresatura TPC in alluminio a truciolo corto	0,072 mm
Tolleranza Ø nominale	e8

Lunghezza complessiva L	120 mm
Ø Posizione libera D <sub>1</sub>	11 mm
Sporgenza totale L <sub>1</sub> incl. posizione libera	72 mm
Angolo dell'elica	30 grado
Numero denti Z	3
Arrotondamento degli angoli r <sub>v</sub>	0,32 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
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		