

Garant**Fresa per sgrossatura in HMI GARANT Master Alu SlotMachine TPC, DLC, Ø e8 DC: 8mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	205277 8
GTIN	4062406585822
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

Codolo	DIN 6535 HB con h6
Tolleranza Ø nominale	e8
Spessore centrale del truciolo h_{max} per fresatura TPC in alluminio a truciolo corto	0,048 mm
Numero denti Z	3
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HB
Ø Codolo D_s	8 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale

Scheda tecnica

Arrotondamento degli angoli r_v	0,2 mm
Angolo dell'elica	30 grado
Ø Posizione libera D_1	7,5 mm
Ø Tagliente D_c	8 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	48 mm
Lunghezza taglienti L_c	41 mm
Lunghezza complessiva L	90 mm
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

Scheda tecnica

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