

Garant**Fresa per sgrossatura in HMI GARANT Master Alu SlotMachine con passaggio interno per LR HPC / TPC, DLC, Ø e8 DC: 12mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	205268 12
GTIN	4067263243489
Classe articolo	11X

Descrizione**Esecuzione:**

Per sgrossatura.
Affilatura speciale per la lavorazione di metalli non ferrosi. Notevole riduzione del volume truciolo in vasca grazie alla **speciale geometria del tagliente**, che consente di ottenere una precisa frantumazione del truciolo.

Migliore evacuazione del truciolo grazie al passaggio interno centrale per LR. Adatta anche per la foratura grazie alla geometria brevettata.

Descrizione tecnica

Avanzamento f_z per contornatura in Al a truciolo corto	0,18 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Lunghezza complessiva L	93 mm
Tolleranza Ø nominale	e8
Lunghezza taglienti L_c	36 mm
Ø Codolo D_s	12 mm
Ø Tagliente D_c	12 mm
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HB
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	46 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in Al a truciolo corto	0,15 mm

Angolo dell'elica	30 grado
Ø Posizione libera D ₁	11 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Arrotondamento degli angoli r _v	0,32 mm
Numero denti Z	3
Serie	Master Alu
Rivestimento	DLC
Materiale da taglio	VHM
Norma	Norma interna
Profilo fresa	WR
Caratteristica angolo dell'elica	differente
Passo dei taglienti	differente
Larghezza di fresatura a _e per operazioni di fresatura	0,05×D per contornatura
Larghezza di fresatura a _e per operazioni di fresatura	0,5×D per contornatura
Passaggio interno per LR	sì
Strategia di truciolatura	TPC
Strategia di truciolatura	HPC
Colore collarino	giallo
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

Dati utente

	Idoneità	V _c	Codice ISO
Alluminio	idoneo	450 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	400 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	380 m/min	N
PA 66	limitatamente adatta	120 m/min	N
PEEK	limitatamente adatta	100 m/min	N
Cu	idoneo	160 m/min	N

CuZn	idoneo	200 m/min	N
a umido max.	idoneo		
Aria	idoneo		