

Garant**Fresa per sgrossatura in HMI GARANT Master Alu SlotMachine con passaggio interno per LR HPC / TPC, DLC, Ø e8 DC: 20mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	205268 20
GTIN	4067263243502
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

Numero denti Z	4
Ø Posizione libera D ₁	19 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Avanzamento f _z per fresatura di scanalature in Al a truciolo corto	0,25 mm
Lunghezza taglienti L _c	60 mm
Ø Tagliente D _c	20 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Ø Codolo D _s	20 mm
Tolleranza Ø nominale	e8
Arrotondamento degli angoli r _v	0,5 mm

Avanzamento f_z per contornatura in Al a truciolo corto	0,28 mm
Angolo dell'elica	30 grado
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	74 mm
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HB
Lunghezza complessiva L	126 mm
Serie	Master Alu
Rivestimento	DLC
Materiale da taglio	VHM
Norma	Norma interna
Profilo fresa	WR
Caratteristica angolo dell'elica	diversa
Passo dei taglienti	diversa
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	$0,05 \times D$ per contornatura
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	$0,5 \times D$ 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		