

Garant
Fresa per sgrossatura in HMI GARANT Master Alu SlotMachine HPC, DLC, Ø e8 DC: 5mm

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	205251 5
GTIN	4067263130369
Classe articolo	11X

Descrizione
Esecuzione:

Per sgrossatura. Affilatura speciale per la lavorazione di metalli non ferrosi.

Vantaggi:

Forma delle scanalature ottimizzata, spoglia eccentrica rettificata, grande cavità per trucioli.

Fino a 2xD dal pieno a valori massimi di avanzamento ed elevata silenziosità.

Possibilità di ramping fino a 45°.

Possibilità di avanzamenti molto elevati con tuffo verticale grazie alla **speciale geometria a immersione**.

Descrizione tecnica

Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HB
Lunghezza taglienti L_c	9 mm
Arrotondamento degli angoli r_v	0,2 mm
Angolo dell'elica	35 grado
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in Al a truciolo corto	0,06 mm
Avanzamento f_z per contornatura in Al a truciolo corto	0,08 mm
Lunghezza complessiva L	57 mm
Ø Codolo D_s	6 mm

Codolo	DIN 6535 HB con h6
Numero denti Z	3
Tolleranza Ø nominale	e8
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Ø Tagliente D _c	5 mm
Serie	Master Alu
Rivestimento	DLC
Materiale da taglio	VHM
Norma	DIN 6527
Profilo fresa	WR
Caratteristica angolo dell'elica	diversa
Passo dei taglienti	diversa
Larghezza di fresatura a _e per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1×D
Larghezza di fresatura a _e per operazioni di fresatura	0,5×D per contornatura
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	idonea	450 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idonea	400 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idonea	380 m/min	N
PA 66	limitatamente adatta	120 m/min	N
PEEK	limitatamente adatta	100 m/min	N
Cu	idonea	160 m/min	N

CuZn	idonea	200 m/min	N
a umido max.	idonea		
a umido min.	limitatamente adatta		
a secco	limitatamente adatta		
Aria	idonea		