

Garant
Fresa per sgrossatura in HMI GARANT Master Alu SlotMachine HPC, DLC, Ø e8 DC: 4mm

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	205251 4
GTIN	4067263130352
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

Ø Codolo D_s	6 mm
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HB
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Arrotondamento degli angoli r_v	0,1 mm
Tolleranza Ø nominale	e8
Ø Tagliente D_c	4 mm
Lunghezza complessiva L	57 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in Al a truciolo corto	0,04 mm

Lunghezza taglienti L_c	8 mm
Avanzamento f_z per contornatura in Al a truciolo corto	0,06 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Angolo dell'elica	35 grado
Numero denti Z	3
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 $1 \times D$
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	$0,5 \times D$ 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		