

Garant**Fresa per sgrossatura in HMI GARANT Master Alu SlotMachine HPC / TPC, DLC, Ø h7 DC: 10mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	205283 10
GTIN	4069515040006
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.

Con 5 denti è possibile ottenere valori di avanzamento ancora più elevati. La parte frontale è supportata da un ulteriore **smusso di stabilizzazione** che garantisce una maggiore **scorrevolezza durante l'immersione elicoidale**.

Nota:

Valori di taglio per la lavorazione TPC in Toolscout.

Descrizione tecnica

Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	38 mm
Ø Codolo D_s	10 mm
Lunghezza complessiva L	80 mm
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HB
Numero denti Z	5
Lunghezza taglienti L_c	32 mm
Ø Tagliente D_c	10 mm
Ø Posizione libera D_1	9,5 mm
Avanzamento f_z per contornatura in Al a truciolo corto	0,12 mm

Scheda tecnica

Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,32 mm
Angolo dell'elica	35 grado
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Tolleranza Ø nominale	h7
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Serie	Master Alu
Rivestimento	DLC
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Profilo fresa	WR
Caratteristica angolo dell'elica	differente
Passo dei taglienti	differente
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,25×D
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,4×D per contornatura
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	TPC
Strategia di truciolatura	HPC
Colore collarino	giallo
Tipo di prodotto	Fresa per spallamenti

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Alluminio	idoneo	500 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	480 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	450 m/min	N
PA 66	limitatamente adatto	120 m/min	N
PEEK	limitatamente adatto	100 m/min	N

Scheda tecnica

Cu	limitatamente adatto	160 m/min	N
CuZn	limitatamente adatto	200 m/min	N
a umido max.	idoneo		
Aria	idoneo		