

Garant**Fresa per sgrossatura in HMI GARANT Master Alu SlotMachine HPC / TPC, DLC, Ø h7 DC: 8mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	205283 8
GTIN	4069515039994
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

Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HB
Sporgenza totale L ₁ incl. posizione libera	30 mm
Tolleranza Ø nominale	h7
Ø Tagliente D _c	8 mm
Numero denti Z	5
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,2 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale

Scheda tecnica

Lunghezza taglienti L_c	26 mm
Ø Codolo D_s	8 mm
Lunghezza complessiva L	70 mm
Avanzamento f_z per contornatura in Al a truciolo corto	0,1 mm
Angolo dell'elica	35 grado
Ø Posizione libera D_1	7,5 mm
Serie	Master Alu
Rivestimento	DLC
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Profilo fresa	WR
Caratteristica angolo dell'elica	diversa
Passo dei taglienti	diversa
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	$0,25 \times D$
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	$0,4 \times D$ 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		