

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

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 205250 4      |
| GTIN            | 4062406122195 |
| 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 vano per i trucioli.**

Fino a  $2 \times D$  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.**

**Nota:**

Ordinare le forme HB con **n. art. 205251.**

**Descrizione tecnica**

|                                    |              |
|------------------------------------|--------------|
| Qualità equilibratura con codolo   | G 2,5 con HA |
| Ø Codolo D <sub>s</sub>            | 6 mm         |
| Lunghezza taglienti L <sub>c</sub> | 8 mm         |
| Lunghezza complessiva L            | 57 mm        |
| Angolo dell'elica                  | 35 grado     |
| Numero denti Z                     | 3            |

|   |   |
|---|---|
| Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in Al a truciolo corto | 0,04 mm   |
| $\varnothing$ Tagliente $D_c$   | 4 mm  |
| Tolleranza $\varnothing$ nominale                                     | e8  |
| Codolo  | DIN 6535 HA con h6                                      |
| Direzione di avanzamento  | orizzontale, obliqua e verticale                        |
| Avanzamento $f_z$ per contornatura in Al a truciolo corto             | 0,06 mm   |
| Arrotondamento degli angoli $r_v$                                     | 0,1 mm  |
| Serie   | Master Alu  |
| Rivestimento  | DLC   |
| Materiale da taglio   | HMI   |
| Norma   | DIN 6527  |
| Profilo fresa   | WR  |
| Caratteristica angolo dell'elica                                      | differente  |
| Passo dei taglienti   | differente  |
| 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              | $0,4 \times D$ 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                    | adatto               | 450 m/min | N          |
| Alluminio (a truciolo corto) | idoneo               | 400 m/min | N          |
| Alluminio > 10% Si           | idoneo               | 380 m/min | N          |
| PA 66                        | limitatamente adatto | 120 m/min | N          |

|                |                      |           |   |
|----------------|----------------------|-----------|---|
| PEEK           | limitatamente adatto | 100 m/min | N |
| Cu             | adatto               | 160 m/min | N |
| CuZn           | adatto               | 200 m/min | N |
| a umido max.   | idoneo               |           |   |
| a umido min.   | limitatamente adatto |           |   |
| a secco        | limitatamente adatto |           |   |
| Aria           | idoneo               |           |   |
| <b>Servizi</b> |                      |           |   |

Rettifica codoli Modello HB

129100 HB