

**Garant****Fresa per sgrossatura in HMI GARANT Master Alu SlotMachine HPC, DLC, Ø e8 DC: 6mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	205265 6
GTIN	4062406122539
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. 205266**.

**Descrizione tecnica**

Ø Posizione libera D <sub>1</sub>	5,5 mm
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	6 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	6 mm
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	18 mm
Sporgenza totale L <sub>t</sub> incl. posizione libera	24 mm
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Angolo dell'elica	35 grado
Lunghezza complessiva L	62 mm

Numero denti Z	3
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in Al a truciolo corto	0,08 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliqua e verticale
Avanzamento $f_z$ per contornatura in Al a truciolo corto	0,1 mm
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HA
Tolleranza Ø nominale	e8
Arrotondamento degli angoli $r_v$	0,2 mm
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	0,5×D per contornatura
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1×D
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