

Garant**GARANT Master Alu SlotMachine Freză de degroșare din carbură monobloc HPC, DLC, Ø e8 DC: 5mm****Date comandă**

Numărul de comandă	205250 5
GTIN	4062406122201
Clasa articolului	11X

Descriere**Execuție:**

Pentru degroșare.

Ascuțire specială pentru prelucrarea metalelor neferoase.

Avantaj:

Profil al canalelor optimizat, detalonare excentrică prin rectificare, spații mari pentru așchii.

Până la $2 \times D$ în material solid la cele mai mari viteze de avans și funcționare silențioasă.

Rampe posibile până la 45° .

Cele mai mari rate de avans la pătrundere verticală, posibile datorită **geometriei speciale de pătrundere.**

Descriere tehnică

Lungimea totală L	57 mm
Direcția de așchiere	Horizontal, înclinat și vertical
Unghiul elicei	35 grad
Ø cozii D_s	6 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte	0,06 mm
Toleranță Ø nominal	e8
Avans f_z pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,08 mm

Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Număr de dinți Z	3
Ø tăişului D_c	5 mm
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HA
Lungimea tăişului L_c	9 mm
Rotunjire a colțurilor r_v	0,2 mm
Serie	Master Alu
Strat de acoperire	DLC
Materialul sculei	Carbură
Standard	DIN 6527
Profil de frezare	WR
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăişului	inegal
Lățime de atac a_e la operația de frezare	0,4×D la frezare laterală
Lățime de atac a_e la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1×D
Răcire interioară	nu
Strategie de aşchiere	HPC
Inel colorat	galben
Tip produs	Freză

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Alu	recomandat	450 m/min	N
Aluminiu (cu aşchii scurte)	recomandat	400 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	380 m/min	N
PA 66	indicat în anumite condiții	120 m/min	N
PEEK	indicat în anumite condiții	100 m/min	N

Cu	recomandat	160 m/min	N
CuZn	recomandat	200 m/min	N
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	indicat în anumite condiții		
Aer	recomandat		

Servicii

Coadă Tip HB

129100 HB