

**Garant****GARANT Master Alu SlotMachine Freză de degroșare din carbură monobloc, cu răcire interioară HPC, DLC, Ø e8 DC: 12mm****Date comandă**

Numărul de comandă	205255 12
GTIN	4062406122386
Clasa articolului	11X

**Descriere****Execuție:**

Pentru degroșare.

Ascuțire specială pentru prelucrarea metalelor neferoase.

Evacuare îmbunătățită a așchiilor datorită răcirii interne centrale. Se recomandă și pentru găurire datorită geometriei brevetate.

**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  $45^\circ$ .

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

**Notă:**

Comandați forma **HB** cu **Cod 205256**.

**Descriere tehnică**

Lungimea totală L	83 mm
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte	0,15 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Ø tăişului $D_c$	12 mm
Ø de degajare $D_1$	11 mm

Unghiul elicei	35 grad
Ø cozii $D_s$	12 mm
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Număr de dinți Z	3
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,18 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	36 mm
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HA
Toleranță Ø nominal	e8
Lungimea tăișului $L_c$	26 mm
Rotunjire a colțurilor $r_v$	0,32 mm
Serie	Master Alu
Strat de acoperire	DLC
Materialul sculei	Carbură
Standard	DIN 6527
Profil de frezare	WR
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăișului	inegal
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere $1 \times D$
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere $1 \times D$
Răcire interioară	da
Strategie de așchiere	HPC
Inel colorat	galben
Tip produs	Freză

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Alu	recomandat	450 m/min	N

Aluminiu (cu așchii 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		
Aer	recomandat		