

Garant**GARANT Master Alu SlotMachine Freză de degroșare din carbură monobloc, cu răcire interioară HPC, DLC, Ø e8 DC: 18mm****Date comandă**

Numărul de comandă	205255 18
GTIN	4062406122416
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° .

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

Notă:

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

Descriere tehnică

Avans f_z pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,25 mm
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HA
Toleranță Ø nominal	e8
Lungimea totală L	92 mm
Lungimea tăișului L_c	31 mm

Ø de degajare D_1	17 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Număr de dinți Z	4
Unghiul elicei	35 grad
Lungime activă L_1 incl. degajare	42 mm
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Avans f_z pentru frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte	0,22 mm
Ø tăişului D_c	18 mm
Ø cozii D_s	18 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 tăişului	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		