

## Garant

### GARANT Master Alu SlotMachine Freză de degroșare din carbură monobloc, cu răcire interioară HPC / TPC, DLC, Ø e8 DC: 8mm



#### Date comandă

Numărul de comandă	205267 8
GTIN	4062406377403
Clasa articolului	11X

#### Descriere

##### Execuție:

Pentru degroșare.

Ascuțire specială pentru prelucrarea metalelor neferoase. Scădere considerabilă a volumului de așchii datorită măcinării precise a așchiilor asigurate de **geometria specială a tăișului**.

Evacuare îmbunătățită a așchiilor datorită răcirii interne centrale.

##### Notă:

Forma **HB** se comandă cu **Cod 205268**.

$h_{max}$ : Valorile indicate în tabel reprezintă valori maxime.

$ae_{max}$  este  $0,2 \times D$  pentru prelucrare TPC.

#### Descriere tehnică

Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lungimea totală L	68 mm
Toleranță Ø nominal	e8
Ø de degajare $D_1$	7,5 mm
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte	0,1 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,12 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	30 mm

Număr de dinți Z	3
Unghiul elicei	30 grad
Lungimea tăișului $L_c$	24 mm
$\varnothing$ tăișului $D_c$	8 mm
Rotunjire a colțurilor $r_v$	0,2 mm
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HA
$\varnothing$ cozii $D_s$	8 mm
Serie	Master Alu
Strat de acoperire	DLC
Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de fabricație
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 $1 \times D$
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	$0,2 \times D$
Răcire interioară	da
Strategie de așchiere	HPC
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		