

**Garant****GARANT Master Alu SlotMachine Freză de degroșare din carbură monobloc, cu răcire interioară HPC / TPC, DLC, Ø e8 DC: 20mm****Date comandă**

Numărul de comandă	205267 20
GTIN	4062406381240
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**

Unghiul elicei	30 grad
Număr de dinți Z	4
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte	0,25 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HA
Toleranță Ø nominal	e8
Ø tăișului $D_c$	20 mm
Lungimea totală L	126 mm

Rotunjire a colțurilor $r_v$	0,5 mm
Ø de degajare $D_1$	19 mm
Lungimea tăișului $L_c$	60 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	74 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,28 mm
Ø cozii $D_s$	20 mm
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
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		