

Garant

GARANT Master Alu SlotMachine Freză de degroșare din carbură monobloc HPC, DLC, Ø e8 DC: 8mm



Date comandă

Numărul de comandă	205274 8
GTIN	4062406381264
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**.

Rezolvă problemele de prelucrare TPC. Ideal pentru producția automatizată deoarece este evitată în cea mai mare parte acumularea de așchii în mașină.

Notă:

Forma **HB** se comandă cu **Cod 205276**.

Forma HB se livrează la același preț ca și HA.

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

ae_{max} este $0,15 \times D$ pentru prelucrare TPC.

Descriere tehnică

Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HA
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Ø cozii D_s	8 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	40 mm
Număr de dinți Z	3
Lungimea totală L	80 mm
Rotunjire a colțurilor r_v	0,2 mm
Unghiul elicei	30 grad

Toleranță Ø nominal	e8
Ø de degajare D_1	7,5 mm
Grosime la centru h_{max} pentru frezare TPC în aluminiu cu așchii scurte	0,057 mm
Lungimea tăișului L_c	33 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Ø tăișului D_c	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	0,15xD
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	HPC
Inel colorat	galben
Tip produs	Freză

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Alu	recomandat	400 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	360 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	340 m/min	N
PA 66	indicat în anumite condiții	110 m/min	N
PEEK	indicat în anumite condiții	90 m/min	N
Cu	recomandat	140 m/min	N

CuZn	recomandat	180 m/min	N
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	indicat în anumite condiții		
Aer	recomandat		