

Garant

GARANT Master Alu SlotMachine Freză de degroșare din carbură monobloc HPC, DLC, Ø e8 DC: 16mm



Date comandă

Numărul de comandă	205274 16
GTIN	4062406381295
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
Lungime activă L_1 incl. degajare	80 mm
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Ø de degajare D_1	15 mm
Unghiul elicei	30 grad
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Ø tăișului D_c	16 mm

Grosime la centru h_{max} pentru frezare TPC în aluminiu cu așchii scurte	0,114 mm
Număr de dinți Z	4
Ø cozii D_s	16 mm
Lungimea totală L	130 mm
Lungimea tăișului L_c	65 mm
Toleranță Ø nominal	e8
Rotunjire a colțurilor r_v	0,32 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	0,15×D
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		