

Garant**GARANT Master Alu SlotMachine freză toroidală din carbură HPC / TPC, DLC,
Ø e8 DC / R1: 10/2,0mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 206258 10/2,0 |
| GTIN | 4062406398330 |
| Clasa articolului | 11X |

Descriere**Execuție:**

Rectificare cu detalonare excentrică și lustruire suplimentară în canalele pentru așchii, pentru o evacuare excelentă a așchiilor la materiale neferoase ce produc așchii lungi.

Cu tip nou de profil randalinat, optimizat pentru avansuri mari. Rezistență foarte mare la rupere prin îndoire datorită folosirii unui substrat cu microgranulație.

Descriere tehnică

| | |
|--|-------------------|
| Lungimea tăișului L_c | 41 mm |
| Coadă tip | DIN 6535 HA cu h6 |
| Avans f_z pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte | 0,12 mm |
| Ø cozii D_s | 10 mm |
| Lungime activă L_1 incl. degajare | 50 mm |
| Calitatea echilibrării cu coadă | G 2,5 cu HA |
| Număr de dinți Z | 3 |
| Lungimea totală L | 90 mm |
| Ø de degajare D_1 | 9,5 mm |
| Ø tăișului D_c | 10 mm |
| Raza la colț R_1 | 2 mm |

| | |
|--|--|
| Avans f_z pentru frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte | 0,1 mm |
| Serie | Master Alu |
| Strat de acoperire | DLC |
| Materialul sculei | carbură |
| Standard | Normă de lucru |
| Profil de frezare | WR |
| Toleranță \varnothing nominal | e8 |
| Caracteristica unghiului elicei | inegal |
| Împărțirea tăișului | inegal |
| Direcția de așchiere | orizontal, înclinat și vertical |
| 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 | $0,3 \times D$ la frezare laterală |
| Răcire interioară | nu |
| Strategie de așchiere | HPC |
| Strategie de așchiere | TPC |
| Inel colorat | galben |
| Tip produs | Freză toroidală |

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 |
| Umiditate minimă | indicat în anumite condiții |
| Uscat | indicat în anumite condiții |
| Aer | recomandat |