

Garant**GARANT Master Alu SlotMachine freză toroidală din carbură HPC / TPC, DLC,
Ø e8 DC / R1: 12/3,0mm****Date comandă**

Numărul de comandă	206258 12/3,0
GTIN	4062406398354
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

Lungime activă L_1 incl. degajare	60 mm
Raza la colț R_1	3 mm
Lungimea totală L	100 mm
Ø cozii D_s	12 mm
Număr de dinți Z	3
Lungimea tăișului L_c	49 mm
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Ø de degajare D_1	11 mm
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HA
Avans f_z pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,15 mm
Ø tăișului D_c	12 mm

Avans f_z pentru frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte	0,13 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