

Garant

GARANT Master Alu SlotMachine Freză de degroșare din carbură monobloc, cu răcire interioară HPC / TPC, DLC, Ø e8 DC: 10mm



Date comandă

Numărul de comandă	205268 10
GTIN	4067263243472
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. Se recomandă și pentru găurire datorită geometriei brevetate.

Descriere tehnică

Ø cozii D_s	10 mm
Ø tăișului D_c	10 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte	0,12 mm
Unghiul elicei	30 grad
Lungimea tăișului L_c	30 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	38 mm
Lungimea totală L	80 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,14 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6

Rotunjire a colțurilor r_v	0,32 mm
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HB
Număr de dinți Z	3
Ø de degajare D_1	9,5 mm
Toleranță Ø nominal	e8
Serie	Master Alu
Strat de acoperire	DLC
Materialul sculei	Carbura
Standard	Normă de lucru
Profil de frezare	WR
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăișului	inegal
Lățime de atac a_e la operația de frezare	0,5×D la frezare laterală
Lățime de atac a_e la operația de frezare	0,5×D la frezare laterală
Răcire interioară	da
Strategie de așchiere	HPC
Strategie de așchiere	TPC
Inel colorat	galbenă
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		