

Garant

GARANT Master Alu SlotMachine Freză de degroșare din carbură monobloc, cu răcire interioară HPC / TPC, DLC, Ø e8 DC: 16mm



Date comandă

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 205268 16 |
| GTIN | 4067263243496 |
| 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

| | |
|--|---------------------------------|
| Avans f_z pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte | 0,22 mm |
| Lungime activă L_1 incl. degajare | 58 mm |
| Lungimea tăișului L_c | 48 mm |
| Direcția de așchiere | Orizontal, înclinat și vertical |
| Număr de dinți Z | 4 |
| Lungimea totală L | 108 mm |
| Toleranță Ø nominal | e8 |
| Unghiul elicei | 30 grad |
| Ø cozii D_s | 16 mm |
| Ø tăișului D_c | 16 mm |
| Coadă tip | DIN 6535 HB cu h6 |

| | |
|--|---------------------------|
| Avans f_z pentru frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte | 0,2 mm |
| Ø de degajare D_1 | 15 mm |
| Rotunjire a colțurilor r_v | 0,32 mm |
| Calitatea echilibrării cu coadă | G 2,5 cu HB |
| 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 | | |