

**Garant****GARANT Master Alu SlotMachine Freză de degroșare din carbură monobloc, cu răcire interioară HPC / TPC, DLC, Ø e8 DC: 12mm****Date comandă**

Numărul de comandă	205268 12
GTIN	4067263243489
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	0,18 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Lungimea totală L	93 mm
Toleranță Ø nominal	e8
Lungimea tăișului $L_c$	36 mm
Ø cozii $D_s$	12 mm
Ø tăișului $D_c$	12 mm
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HB
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	46 mm
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte	0,15 mm

Unghiul elicei	30 grad
Ø de degajare $D_1$	11 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Rotunjire a colțurilor $r_v$	0,32 mm
Număr de dinți Z	3
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		