

Garant**GARANT Master Alu SlotMachine Freză de degroșare din carbură monobloc, cu răcire interioară HPC / TPC, DLC, Ø e8 DC: 20mm****Date comandă**

Numărul de comandă	205268 20
GTIN	4067263243502
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

Număr de dinți Z	4
Ø de degajare D ₁	19 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Avans f _z pentru frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte	0,25 mm
Lungimea tăișului L _c	60 mm
Ø tăișului D _c	20 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Ø cozii D _s	20 mm
Toleranță Ø nominal	e8
Rotunjire a colțurilor r _v	0,5 mm

Avans f_z pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,28 mm
Unghiul elicei	30 grad
Lungime activă L_1 incl. degajare	74 mm
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HB
Lungimea totală L	126 mm
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		