

Garant**GARANT Master Alu SlotMachine Freză de degroșare din carbură monobloc HPC, DLC, Ø e8 DC: 4mm****Date comandă**

Numărul de comandă	205251 4
GTIN	4067263130352
Clasa articolului	11X

Descriere**Execuție:**

Pentru degroșare. Ascuțire specială pentru prelucrarea metalelor neferoase.

Avantaj:

Profil optimizat al canalelor, detalonare excentrică, canale mari pentru evacuarea așchiilor.

Până la $2 \times D$ în material solid la cele mai mari viteze de avans și funcționare foarte lină.

Posibil rampe până la 45° .

Cele mai mari rate de avans la pătrundere verticală, posibil datorită **geometriei speciale de pătrundere.**

Descriere tehnică

Ø cozii D_s	6 mm
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HB
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Rotunjire a colțurilor r_v	0,1 mm
Toleranță Ø nominal	e8
Ø tăișului D_c	4 mm
Lungimea totală L	57 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte	0,04 mm

Lungimea tăișului L_c	8 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,06 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Unghiul elicei	35 grad
Număr de dinți Z	3
Serie	Master Alu
Strat de acoperire	DLC
Materialul sculei	Carbura
Standard	DIN 6527
Profil de frezare	WR
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăișului	inegal
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	$0,5 \times D$ la frezare laterală
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	HPC
Inel colorat	galben
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		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	indicat în anumite condiții		
Aer	recomandat		