

Garant
GARANT Master Alu SlotMachine Freză de degroșare din carbură monobloc HPC, DLC, Ø e8 DC: 8mm

Date comandă

Numărul de comandă	205266 8
GTIN	4067263130468
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 tăişului D_c	8 mm
Ø cozii D_s	8 mm
Lungime activă L_1 , incl. degajare	30 mm
Rotunjire a colțurilor r_v	0,2 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Avans f_z pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,12 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Avans f_z pentru frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte	0,1 mm

Toleranță Ø nominal	e8
Ø de degajare D_1	7,5 mm
Unghiul elicei	35 grad
Lungimea tăișului L_c	24 mm
Număr de dinți Z	3
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HB
Lungimea totală L	68 mm
Serie	Master Alu
Strat de acoperire	DLC
Materialul sculei	Carbura
Standard	Normă de fabricație
Profil de frezare	WR
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăișului	inegal
Lățime de atac a_e la operația de frezare	0,5xD la frezare laterală
Lățime de atac a_e la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1xD
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		