

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

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 205255 20     |
| GTIN               | 4062406122423 |
| Clasa articolului  | 11X           |

**Descriere****Execuție:**

Pentru degroșare.

Ascuțire specială pentru prelucrarea metalelor neferoase.

Evacuare îmbunătățită a așchiilor datorită răcirii interne centrale. Se recomandă și pentru găurire datorită geometriei brevetate.

**Avantaj:**

**Profil al canalelor optimizat, detalonare excentrică prin rectificare, spații mari pentru așchii.**

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

Rampe posibile până la  $45^\circ$ .

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

**Notă:**

Comandați forma **HB** cu **Cod 205256**.

**Descriere tehnică**

|                                                                    |                   |
|--------------------------------------------------------------------|-------------------|
| Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte | 0,25 mm           |
| Avans $f_z$ pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte   | 0,28 mm           |
| Lungimea tăișului $L_c$                                            | 41 mm             |
| Număr de dinți Z                                                   | 4                 |
| Coadă tip                                                          | DIN 6535 HA cu h6 |

## Fișă de date

|                                             |                                                  |
|---------------------------------------------|--------------------------------------------------|
| Unghiul elicei                              | 35 grad                                          |
| Ø cozii $D_s$                               | 20 mm                                            |
| Toleranță Ø nominal                         | e8                                               |
| Lungime activă $L_1$ incl. degajare         | 52 mm                                            |
| Ø tăişului $D_c$                            | 20 mm                                            |
| Ø de degajare $D_1$                         | 19 mm                                            |
| Direcția de aşchiere                        | Orizontal, înclinat și vertical                  |
| Lungimea totală $L$                         | 104 mm                                           |
| Calitatea echilibrării cu coadă             | G 2,5 cu HA                                      |
| Rotunjire a colțurilor $r_v$                | 0,5 mm                                           |
| Serie                                       | Master Alu                                       |
| Strat de acoperire                          | DLC                                              |
| Materialul sculei                           | Carbură                                          |
| Standard                                    | DIN 6527                                         |
| Profil de frezare                           | WR                                               |
| Caracteristica unghiului elicei             | inegal                                           |
| Împărțirea tăişului                         | inegal                                           |
| Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare | Canal complet<br>adâncime de tăiere $1 \times D$ |
| Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare | Canal complet<br>adâncime de tăiere $1 \times D$ |
| Răcire interioară                           | da                                               |
| Strategie de aşchiere                       | HPC                                              |
| Inel colorat                                | galben                                           |
| Tip produs                                  | Freză                                            |

### Date utilizator

|     | Se recomandă pentru | $V_c$     | Cod ISO |
|-----|---------------------|-----------|---------|
| Alu | recomandat          | 450 m/min | N       |

## Fișă de date

|                             |                             |           |   |
|-----------------------------|-----------------------------|-----------|---|
| 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                  |           |   |

### Produse potrivite

<https://www.hoffmann-group.com/RO/ro/hom/p/205255-20>