

Garant**GARANT Master Alu Freză din carbură monobloc tip HPC HPC, DLC, Ø h6 DC: 12mm****Date comandă**

Numărul de comandă	203203 12
GTIN	4062406119393
Clasa articolului	11X

Descriere**Execuție:**

Pentru operații de finisare.

Geometrie specială pentru evacuarea optimă a așchiilor.

Stabilitate proprie foarte mare, silențiozitate datorată danturii divizate inegal.

Pentru frezare pe circumferință ca operație de finisare.

Notă:

Comandați **model fără strat de acoperire** cu **Cod 203207**.

Descriere tehnică

Avans f_z pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,07 mm
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HA
Lungimea totală L	93 mm
Direcția de așchiere	orizontal
Lungimea tăișului L_c	36 mm
Ø cozii D_s	12 mm
Ø tăișului D_c	12 mm
Ø de degajare D_1	11,5 mm
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Număr de dinți Z	5

Unghiul elicei	38 grad
Toleranță Ø nominal	h6
Lungime activă L ₁ incl. degajare	45 mm
Unghi teșitură	90 grad
Serie	Master Alu
Strat de acoperire	DLC
Materialul sculei	Carbură monobloc
Standard	Normă de lucru
Tip	W
Împărțirea tăișului	inegal
Lățime de atac a _e la operația de frezare	0,1×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	550 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	500 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	450 m/min	N
PMMA Acryl	recomandat	200 m/min	N
PE-HD	recomandat	160 m/min	N
PA 66	recomandat	200 m/min	N
PEEK	recomandat	150 m/min	N
PF 31	recomandat	130 m/min	N
PVDF GF20	recomandat	180 m/min	N
POM GF25	recomandat	160 m/min	N

PA 66 GF30	recomandat	150 m/min	N
PEEK GF30	recomandat	130 m/min	N
PTFE CF25	recomandat	160 m/min	N
Honeycomb Sandwich	indicat în anumite condiții	300 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	recomandat		
Aer	recomandat		

Servicii

Coadă Tip HB

129100 HB