

Garant**GARANT Master Alu Freză din carbură monobloc tip HPC HPC, DLC, Ø h6 DC: 16mm****Date comandă**

Numărul de comandă	203203 16
GTIN	4062406119409
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

Direcția de așchiere	orizontal
Toleranță Ø nominal	h6
Ø cozii D _s	16 mm
Ø de degajare D ₁	15,5 mm
Lungime activă L ₁ incl. degajare	55 mm
Unghiul elicei	38 grad
Lungimea totală L	110 mm
Lungimea tăișului L _c	48 mm
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HA
Avans f _z pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,08 mm

Ø tăişului D_c	16 mm
Număr de dinți Z	5
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Unghi teșitură	90 grad
Serie	Master Alu
Strat de acoperire	DLC
Materialul sculei	Carbură monobloc
Standard	Normă de lucru
Tip	W
Împărțirea tăişului	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