

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

Numărul de comandă	203205 16
GTIN	4062406120016
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 203209**.

**Descriere tehnică**

Lungime activă $L_1$ incl. degajare	88 mm
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HA
Număr de dinți Z	5
Toleranță Ø nominal	h6
Lungimea totală L	134 mm
Ø tăişului $D_c$	16 mm
Ø de degajare $D_1$	15,5 mm
Ø cozii $D_s$	16 mm
Lungimea tăişului $L_c$	80 mm
Direcția de așchiere	orizontal
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6

Avans $f_z$ pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,06 mm
Unghiul elicei	38 grad
Unghi teșitură	90 grad
Serie	Master Alu
Strat de acoperire	DLC
Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de fabricație
Tip	W
Împărțirea tăișului	inegal
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,05×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	500 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	450 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	400 m/min	N
PMMA Acryl	recomandat	180 m/min	N
PE-HD	recomandat	140 m/min	N
PA 66	recomandat	180 m/min	N
PEEK	recomandat	130 m/min	N
PF 31	recomandat	110 m/min	N
PVDF GF20	recomandat	160 m/min	N
POM GF25	recomandat	140 m/min	N
PA 66 GF30	recomandat	140 m/min	N

PEEK GF30	recomandat	120 m/min	N
PTFE CF25	recomandat	140 m/min	N
Honeycomb Sandwich	indicat în anumite condiții	260 m/min	N
Cu	recomandat	140 m/min	N
CuZn	recomandat	120 m/min	N
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	recomandat		
Aer	recomandat		

**Servicii**

Coadă Tip HB

129100 HB