

Garant**GARANT Master Alu Freză cilindro-frontală din carbură monobloc HPC, neacoperită, Ø e8 DC: 6Xmm****Date comandă**

Numărul de comandă	201070 6X
GTIN	4062406186289
Clasa articolului	11Z

Descriere**Execuție:**

Scule cu geometrie atent echilibrată, recomandate îndeosebi pentru utilizarea cu **arbori de înaltă turație**. Geometrie specială pentru evacuarea optimizată a așchiilor grație **procedeului de echilibrare inovator**.

Silențiozitate maximă la rulare pentru **o calitate excepțională a suprafeței**.

Descriere tehnică

Calitatea echilibrării cu coadă	G 1,8 cu HA
Toleranță Ø nominal	e8
Lungimea totală L	55 mm
Ø cozii D _s	6 mm
Număr de dinți Z	1
Ø tăișului D _c	6 mm
Avans f _z pentru frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte	0,06 mm
Ø de degajare D ₁	5,5 mm
Avans f _z pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,08 mm
Coadă tip	Coadă cilindrică
Lungimea tăișului L _c	21 mm

Lungime activă L_1 incl. degajare	27 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Unghiul elicei	30 grad
Unghi teșitură	90 grad
Serie	Master Alu
Strat de acoperire	neacoperită
Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de fabricație
Tip	W
Lățime de atac a_e la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere $1 \times D$
Lățime de atac a_e la operația de frezare	$0,5 \times D$ 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 Termo Pl	recomandat	180 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	140 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	105 m/min	N
PMMA Acryl	recomandat	180 m/min	N
PE-HD	recomandat	130 m/min	N
PA 66	recomandat	150 m/min	N
PEEK	recomandat	130 m/min	N
PF 31	recomandat	110 m/min	N
Honeycomb Sandwich	indicat în anumite condiții	180 m/min	N

Cu	recomandat	140 m/min	N
CuZn	recomandat	180 m/min	N
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	indicat în anumite condiții		
Aer	indicat în anumite condiții		

Servicii

Coadă Tip HB

129100 HB