

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

Numărul de comandă	201070 6L
GTIN	4062406186272
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

Unghiul elicei	30 grad
Ø de degajare D_1	5,5 mm
Calitatea echilibrării cu coadă	G 1,8 cu HA
Număr de dinți Z	1
Ø cozii D_s	6 mm
Coadă tip	Coadă cilindrică
Toleranță Ø nominal	e8
Lungimea tăișului L_c	16 mm
Ø tăișului D_c	6 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lungime activă L_1 incl. degajare	24 mm
Lungimea totală L	50 mm

Avans f_z pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,08 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte	0,06 mm
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	