

Garant**GARANT Master Alu Freză cilindro-frontală din carbură monobloc HPC, neacoperită, Ø e8 DC: 10Emm****Date comandă**

Numărul de comandă	201070 10E
GTIN	4062406186821
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

Avans f_z pentru frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte	0,1 mm
Ø cozii D_s	10 mm
Coadă tip	Coadă cilindrică
Unghiul elicei	30 grad
Calitatea echilibrării cu coadă	G 1,8 cu HA
Toleranță Ø nominal	e8
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Număr de dinți Z	1
Lungimea totală L	60 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	28 mm
Ø tăişului D_c	10 mm

Ø de degajare D_1	9,2 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,12 mm
Lungimea tăișului L_c	18 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