

Garant

GARANT Master Alu Freză cilindro-frontală din carbură monobloc HPC, DLC, Ø e8 DC: 12Kmm



Date comandă

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 201075 12K |
| GTIN | 4062406186678 |
| 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

| | |
|---|---------------------------------|
| Ø tăişului D _c | 12 mm |
| Număr de dinți Z | 1 |
| Direcția de aşchiere | Orizontal, înclinat și vertical |
| Coadă tip | Coadă cilindrică |
| Avans f _z pentru frezare laterală în aluminiu cu aşchii scurte | 0,14 mm |
| Unghiul elicei | 30 grad |
| Avans f _z pentru frezarea canalelor în aluminiu cu aşchii scurte | 0,12 mm |
| Ø de degajare D ₁ | 11 mm |
| Toleranță Ø nominal | e8 |
| Calitatea echilibrării cu coadă | G 1,8 cu HA |
| Lungimea totală L | 60 mm |

| | |
|---|--|
| Lungime activă L_1 incl. degajare | 19 mm |
| Lungimea tăișului L_c | 12 mm |
| \varnothing cozii D_s | 12 mm |
| Unghi teșitură | 90 grad |
| Serie | Master Alu |
| Strat de acoperire | DLC |
| 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 | 480 m/min | N |
| Aluminiu (cu așchii scurte) | recomandat | 440 m/min | N |
| Alu > 10% Si | recomandat | 400 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 | indicat în anumite condiții | | |
| Aer | recomandat | | |

Servicii

Coadă Tip HB

129100 HB