

**Garant****GARANT Master Alu Freză din carbură monobloc HPC, neacoperită, Ø DC: 10mm****Date comandă**

Numărul de comandă	202470 10
GTIN	4062406245597
Clasa articolului	11X

**Descriere****Execuție:****Muchii așchietoare extrem de ascuțite.**

Dimensiuni similare DIN 6527. Unghi de așezare dublu detalonat prin ascuțire.

Pentru degroșare și finisare. Până la 2xD în material solid la cele mai mari viteze de avans și funcționare silențioasă.

**Notă:**

**Produsul succesori pentru Cod 202480.**

**Descriere tehnică**

Număr de dinți Z	4
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte	0,09 mm
Lungimea totală L	72 mm
Ø de degajare $D_1$	9,2 mm
Ø cozii $D_s$	10 mm
Toleranță Ø nominal	h6
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,12 mm
Ø tăişului $D_c$	10 mm

Lungime activă $L_1$ incl. degajare	30 mm
Unghiul elicei	38 grad
Lungimea tăișului $L_c$	25 mm
Unghi teșitură	90 grad
Serie	Master Alu
Strat de acoperire	neacoperită
Materialul sculei	Carbură
Standard	DIN 6527
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	Canal complet adâncime de tăiere $1 \times D$
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	HPC
Inel colorat	galben
Tip produs	Freză

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Alu	recomandat	250 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	200 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	180 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	120 m/min	N
CuZn	recomandat	150 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