

**Garant****GARANT Master Alu Freză din carbură monobloc HPC, neacoperită, Ø DC: 8mm****Date comandă**

Numărul de comandă	202470 8
GTIN	4062406245580
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  $2 \times D$  în material solid la cele mai mari viteze de avans și funcționare silențioasă.

**Notă:**

**Produsul succesori pentru Cod 202480.**

**Descriere tehnică**

Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte	0,08 mm
Număr de dinți Z	4
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,1 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Ø de degajare $D_1$	7,4 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	27 mm
Toleranță Ø nominal	h6
Ø cozii $D_s$	8 mm
Lungimea totală L	63 mm

Unghiul elicei	38 grad
Ø tăişului $D_c$	8 mm
Lungimea tăişului $L_c$	22 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 aşchiere	HPC
Inel colorat	galben
Tip produs	Freză

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Alu	recomandat	250 m/min	N
Aluminiu (cu aşchii 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