

Garant

GARANT Master Alu Freză din carbură monobloc, cu mai multe sfărâmătoare de așchii TPC, DLC, Ø h6 DC: 12mm



Date comandă

Numărul de comandă	203113 12
GTIN	4062406245788
Clasa articolului	11X

Descriere

Execuție:

Freză înaltă performanță **concepută special pentru utilizarea TPC. Rezistență optimizată la rupere prin încovoire** datorită utilizării de substraturi cu granulație ultrafină. **Sfărâmător de așchii 1xD** pentru rupere controlată a așchiilor. **Echilbrat** pentru siguranță maximă a procesului și protecție a mașinii la turații înalte.

Aplicație:

Special pentru frezarea **aluminiului și a aliajelor neferoase.**

Notă:

h_{max} : Valorile indicate în tabel reprezintă valori maxime.

$ae_{max} = 0,15 \times D$ pentru prelucrare TPC.

Descriere tehnică

Ø tăişului D_c	12 mm
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HB
Grosime la centru h_{max} pentru frezare TPC în aluminiu cu așchii scurte	0,086 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	45 mm
Lungimea tăişului L_c	36 mm
Direcția de așchiere	Orizontal și înclinat
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Unghiul elicei	38 grad

Lungimea totală L	93 mm
Ø de degajare D ₁	11 mm
Forma cozii	HB
Număr de dinți Z	4
Ø cozii D _s	12 mm
Toleranță Ø nominal	h6
Rotunjire a colțurilor r _v	0,1 mm
Serie	Master Alu
Strat de acoperire	DLC
Materialul sculei	Carbură monobloc
Standard	Normă de fabricație
Tip	W
Împărțirea tăișului	inegal
Lățime de atac a _e la operația de frezare	0,15×D
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	TPC
Inel colorat	galben
Tip produs	Freză

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V _c	Cod ISO
Alu	recomandat	550 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	500 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	450 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	recomandat		
Aer	recomandat		