

Garant**GARANT Master Alu Freză din carbură monobloc, cu mai multe sfărâmătoare de așchii TPC, DLC, Ø h6 DC: 20mm****Date comandă**

Numărul de comandă	203113 20
GTIN	4062406245801
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

Lungimea totală L	125 mm
Lungime activă L ₁ incl. degajare	70 mm
Ø de degajare D ₁	19 mm
Forma cozii	HB
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HB
Toleranță Ø nominal	h6
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Număr de dinți Z	5

Unghiul elicei	38 grad
Direcția de așchiere	Orizontal și înclinat
Ø tăişului D_c	20 mm
Lungimea tăişului L_c	60 mm
Grosime la centru h_{max} pentru frezare TPC în aluminiu cu aşchii scurte	0,143 mm
Ø cozii D_s	20 mm
Rotunjire a colțurilor r_v	0,2 mm
Serie	Master Alu
Strat de acoperire	DLC
Materialul sculei	Carbură monobloc
Standard	Normă de fabricație
Tip	W
Împărțirea tăişului	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 aşchii 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		