

## Garant

### GARANT Master Alu Freză din carbură monobloc, cu mai multe sfărâmătoare de așchii TPC, DLC, Ø h6 DC: 16mm



#### Date comandă

Numărul de comandă	203114 16
GTIN	4062406249670
Clasa articolului	11X

#### Descriere

##### Execuție:

Freză de 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.

$ae_{max} = 0,12 \times D$  pentru prelucrare TPC.

**Produsul succesori pentru Cod 202281, 202282.**

#### Descriere tehnică

Ø tăişului $D_c$	16 mm
Grosime la centru $h_{max}$ pentru frezare TPC în aluminiu cu așchii scurte	0,104 mm
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HB
Direcția de așchiere	Orizontal și înclinat
Lungimea tăişului $L_c$	65 mm
Forma cozii	HB
Ø de degajare $D_1$	15 mm

Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Toleranță Ø nominal	h6
Număr de dinți Z	5
Unghiul elicei	38 grad
Lungime activă L <sub>1</sub> incl. degajare	80 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	16 mm
Lungimea totală L	130 mm
Rotunjire a colțurilor r <sub>v</sub>	0,2 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 <sub>e</sub> la operația de frezare	0,12×D
Răcire interioară	nu
Strategie de aşchiere	TPC
Inel colorat	galben
Tip produs	Freză

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Alu	recomandat	500 m/min	N
Aluminiu (cu aşchii scurte)	recomandat	450 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	400 m/min	N
PMMA Acryl	recomandat	180 m/min	N
PE-HD	recomandat	140 m/min	N
PA 66	recomandat	180 m/min	N

PEEK	recomandat	130 m/min	N
PF 31	recomandat	110 m/min	N
PVDF GF20	recomandat	160 m/min	N
POM GF25	recomandat	140 m/min	N
PA 66 GF30	recomandat	120 m/min	N
PEEK GF30	recomandat	140 m/min	N
PTFE CF25	recomandat	260 m/min	N
Honeycomb Sandwich	indicat în anumite condiții	260 m/min	N
Cu	recomandat	140 m/min	N
CuZn	recomandat	120 m/min	N
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	recomandat		
Aer	recomandat		