

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	203114 12
GTIN	4062406249663
Clasa articolului	11X

Descriere**Execuție:**

Freză de înaltă performanță **concepută special pentru utilizarea TPC. Rezistență optimizată la rupere prin încovoiere** 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

Unghiul elicei	38 grad
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HB
Lungimea totală L	110 mm
Lungimea tăișului L_c	49 mm
Ø tăișului D_c	12 mm
Direcția de așchiere	Orizontal și înclinat
Grosime la centru h_{max} pentru frezare TPC în aluminiu cu așchii scurte	0,078 mm

Număr de dinți Z	4
Ø cozii D _s	12 mm
Lungime activă L ₁ incl. degajare	60 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Toleranță Ø nominal	h6
Ø de degajare D ₁	11 mm
Forma cozii	HB
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 tăişului	inegal
Lățime de atac a _e 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 _c	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		