

**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	203115 12
GTIN	4062406249731
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.

$ae_{max} = 0,1 \times D$  pentru prelucrare TPC.

**Produsul succesori pentru Cod 202283, 202284.**

**Descriere tehnică**

Grosime la centru $h_{max}$ pentru frezare TPC în aluminiu cu așchii scurte	0,072 mm
Ø cozii $D_s$	12 mm
Lungimea totală L	120 mm
Direcția de așchiere	Orizontal și înclinat
Forma cozii	HB
Ø de degajare $D_1$	11 mm
Toleranță Ø nominal	h6

Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HB
Unghiul elicei	38 grad
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	72 mm
Număr de dinți Z	4
$\varnothing$ tăișului $D_c$	12 mm
Lungimea tăișului $L_c$	61 mm
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	$0,1 \times D$
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	TPC
Inel colorat	galben
Tip produs	Freză

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Alu	recomandat	500 m/min	N
Aluminiu (cu așchii 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		