

Garant**GARANT Master Alu Freză cilindro-frontală din carbură monobloc DIN 6535 HA, DLC, Ø DC: 16mm****Date comandă**

Numărul de comandă	201260 16
GTIN	4062406282028
Clasa articolului	11X

Descriere**Execuție:**

Tăișuri robuste.

Dimensiuni similare DIN 6527.

Cu **strat de acoperire DLC sp²** de ultimă generație.

Avantaj:

Silențiozitate maximă la rulare pentru **o calitate excepțională a suprafeței.**

Descriere tehnică

Ø cozii D _s	16 mm
Unghiul elicei	38 grad
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HA
Avans f _z pentru frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte	0,14 mm
Ø tăișului D _c	16 mm
Lungimea totală L	92 mm
Lungime activă L ₁ incl. degajare	42 mm
Lungimea tăișului L _c	32 mm
Ø de degajare D ₁	15,5 mm
Unghi teșitură	90 grad

Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Toleranță Ø nominal	e6
Avans f_z pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,18 mm
Număr de dinți Z	2
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Serie	Master Alu
Strat de acoperire	DLC
Materialul sculei	Carbură
Standard	DIN 6527
Tip	W
Lățime de atac a_e la operația de frezare	0,5×D la frezare laterală
Lățime de atac a_e la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1×D
Răcire interioară	nu
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	recomandat		
Uscat	indicat în anumite condiții		
Aer	recomandat		