

**Garant****GARANT Master Alu Freză cilindro-frontală din carbură monobloc DIN 6535 HA, DLC, Ø DC: 5mm****Date comandă**

Numărul de comandă	201260 5
GTIN	4062406281175
Clasa articolului	11X

**Descriere****Execuție:**

Tăișuri robuste.

Dimensiuni similare DIN 6527.

Cu **strat de acoperire DLC sp<sup>2</sup>** de ultimă generație.

**Avantaj:**

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

**Descriere tehnică**

Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Toleranță Ø nominal	e6
Număr de dinți Z	2
Ø de degajare D <sub>1</sub>	4,9 mm
Lungimea totală L	57 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	6 mm
Lungimea tăișului L <sub>c</sub>	13 mm
Unghiul elicei	38 grad
Avans f <sub>z</sub> pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,08 mm
Unghi teșitură	90 grad

Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte	0,06 mm
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HA
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	20 mm
$\varnothing$ tăișului $D_c$	5 mm
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		