

**Garant****GARANT Master Alu Freză cilindro-frontală din carbură monobloc DIN 6535 HA, DLC, Ø DC: 8mm****Date comandă**

Numărul de comandă	201260 8
GTIN	4062406281199
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**

Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte	0,08 mm
Ø cozii $D_s$	8 mm
Unghiul elicei	38 grad
Lungimea tăișului $L_c$	19 mm
Număr de dinți $Z$	2
Ø de degajare $D_1$	7,7 mm
Lungimea totală $L$	63 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	26 mm
Unghi teșitură	90 grad
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,1 mm

Ø tăişului $D_c$	8 mm
Direcția de aşchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Toleranță Ø nominal	e6
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HA
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 aşchii 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		