

Garant**GARANT Master Alu Freză din carbură monobloc tip HPC HPC, neacoperită, Ø e8 DC: 12mm****Date comandă**

Numărul de comandă	203207 12
GTIN	4062406565886
Clasa articolului	11X

Descriere**Execuție:**

Pentru operații de finisare.

Geometrie specială pentru evacuarea optimă a așchiilor.

Stabilitate proprie foarte mare, silențiozitate datorată danturii divizate inegal.

Pentru frezare pe circumferință ca operație de finisare.

Descriere tehnică

Unghiul elicei	38 grad
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HA
Avans f_z pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,07 mm
Număr de dinți Z	5
Direcția de așchiere	orizontal
Unghi teșitură	90 grad
Lungime activă L_1 incl. degajare	45 mm
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Toleranță Ø nominal	h6
Lungimea totală L	93 mm
Ø de degajare D_1	11,5 mm
Lungimea tăișului L_c	36 mm

Fișă de date

Ø cozii D_s	12 mm
Ø tăişului D_c	12 mm
Serie	Master Alu
Strat de acoperire	neacoperită
Materialul sculei	Carbură monobloc
Standard	Normă de fabricație
Tip	W
Împărțirea tăişului	inegal
Lățime de atac a_e la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere $1 \times D$
Răcire interioară	nu
Strategie de aşchiere	HPC
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

Fișă de date

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	indicat în anumite condiții		
Uscat	recomandat		
Aer	recomandat		

Produse potrivite

<https://www.hoffmann-group.com/RO/ro/hom/p/203207-12>