

Garant**GARANT Master Alu Freză din carbură monobloc tip HPC HPC, neacoperită, Ø e8 DC: 8mm****Date comandă**

Numărul de comandă	203209 8
GTIN	4062406565978
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

Unghi teșitură	90 grad
Direcția de așchiere	orizontal
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Ø de degajare D_1	7,8 mm
Ø cozii D_s	8 mm
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HA
Număr de dinți Z	5
Ø tăişului D_c	8 mm
Lungimea tăişului L_c	40 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,04 mm
Lungimea totală L	80 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	48 mm

Unghiul elicei	38 grad
Toleranță Ø nominal	h6
Serie	Master Alu
Strat de acoperire	neacoperită
Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de fabricație
Tip	W
Împărțirea tăișului	inegal
Lățime de atac a_e la operația de frezare	0,05×D la frezare prin copiere
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	HPC
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	140 m/min	N
PEEK GF30	recomandat	120 m/min	N

PTFE CF25	recomandat	140 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		

Servicii

Coadă Tip HB

129100 HB