

Garant

GARANT Master Alu Freză din carbură monobloc tip HPC HPC, neacoperită, Ø e8 DC: 20mm



Date comandă

Numărul de comandă	203208 20
GTIN	4062406565961
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

Lungime activă L_1 incl. degajare	88 mm
Lungimea tăișului L_c	80 mm
Ø de degajare D_1	19,5 mm
Unghiul elicei	38 grad
Avans f_z pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,08 mm
Lungimea totală L	150 mm
Unghi teșitură	90 grad
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HA
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Ø tăișului D_c	20 mm
Toleranță Ø nominal	h6
Ø cozii D_s	20 mm

Număr de dinți Z	5
Direcția de așchiere	orizontal
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	0,1×D la frezare laterală
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