

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

Numărul de comandă	203207 8
GTIN	4062406565862
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**

Toleranță Ø nominal	h6
Număr de dinți Z	5
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HA
Unghiul elicei	38 grad
Ø tăişului D <sub>c</sub>	8 mm
Unghi teșitură	90 grad
Lungimea tăişului L <sub>c</sub>	24 mm
Avans f <sub>z</sub> pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,06 mm
Lungimea totală L	70 mm
Lungime activă L <sub>1</sub> incl. degajare	30 mm
Direcția de așchiere	orizontal

Ø de degajare $D_1$	7,8 mm
Ø cozii $D_s$	8 mm
Serie	Master Alu
Strat de acoperire	neacoperită
Materialul sculei	Carbură monobloc
Standard	Normă de fabricație
Tip	W
Împărțirea tăișului	inegal
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere $1 \times D$
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	HPC
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	indicat în anumite condiții		
Uscat	recomandat		
Aer	recomandat		

**Servicii**

Coadă Tip HB

129100 HB