

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

Numărul de comandă	203209 20
GTIN	4062406566012
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**

Ø cozii D <sub>s</sub>	20 mm
Toleranță Ø nominal	h6
Lungimea tăișului L <sub>c</sub>	100 mm
Ø de degajare D <sub>1</sub>	19,5 mm
Ø tăișului D <sub>c</sub>	20 mm
Unghiul elicei	38 grad
Lungimea totală L	175 mm
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HA
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Unghi teșitură	90 grad
Avans f <sub>z</sub> pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,07 mm
Număr de dinți Z	5

Direcția de așchiere	orizontal
Lungime activă L <sub>1</sub> incl. degajare	108 mm
Serie	Master Alu
Strat de acoperire	neacoperită
Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de fabricație
Tip	W
Împărțirea tăișului	inegal
Lățime de atac a <sub>e</sub> 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 <sub>c</sub>	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