

GARANT Master Alu Freză de finisare din carbură monobloc HPC, neacoperit, Ø h6 DC: 10mm**Date comandă**

Numărul de comandă	203214 10
GTIN	4067263100386
Clasa articolului	11X

Descriere**Execuție:**

Pentru operații de finisare fină. Geometrie de vârf optimizată pentru avans redus și suprafețe excelente. Stabilitate proprie ridicată, silențios datorită danturii divizate inegal.

Aplicație:

Pentru frezare pe circumferință ca operație de finisare.

Notă:

Rezultate optime de producție în combinație cu GARANT mandrina de precizie pentru bușe elastice ER tip HiRunER, mandrina hidraulică GARANT Master Chuck și mandrina de forță.

Descriere tehnică

Toleranță Ø nominal	h6
Lungime activă L ₁ incl. degajare	48 mm
Lungimea totală L	90 mm
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Direcția de așchiere	orizontal
Avans f _z pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,035 mm
Unghi teșitură	90 grad
Ø de degajare D ₁	9,5 mm
Număr de dinți Z	7
Lungimea tăișului L _c	42 mm

Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HA
Ø cozii D _s	10 mm
Ø tăişului D _c	10 mm
Unghiul elicei	40 grad
Serie	Master Alu
Strat de acoperire	neacoperit
Materialul sculei	Carbură monobloc
Standard	Normă de fabricație
Tip	W
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăişului	inegal
Utilizarea frezei	Mono-frezare de înaltă precizie la 90°
Lățime de atac a _e la operația de frezare	0,02×D la frezare frontală
Răcire interioară	nu
Strategie de aşchiere	HPC
Inel colorat	galben
Tip produs	Freză

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V _c	Cod ISO
Alu Termo Pl	recomandat	380 m/min	N
Aluminiu (cu aşchii scurte)	recomandat	360 m/min	N
Alu > 10% Si	indicat în anumite condiții	320 m/min	N
PMMA Acryl	recomandat	260 m/min	N
PE-HD	recomandat	220 m/min	N
PA 66	recomandat	250 m/min	N
PEEK	recomandat	220 m/min	N
PF 31	recomandat	200 m/min	N

Cu	indicat în anumite condiții	160 m/min	N
CuZn	recomandat	220 m/min	N
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		
Aer	recomandat		
Servicii			
Coadă Tip HB		129100 HB	