

GARANT Master Alu Freză de finisare din carbură monobloc HPC, neacoperit, Ø h6 DC: 6mm**Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 203214 6 |
| GTIN | 4067263100362 |
| 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

| | |
|---|-------------------|
| Număr de dinți Z | 7 |
| Calitatea echilibrării cu coadă | G 2,5 cu HA |
| Lungime activă L ₁ incl. degajare | 32 mm |
| Coadă tip | DIN 6535 HA cu h6 |
| Unghi teșitură | 90 grad |
| Avans f _z pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte | 0,03 mm |
| Lungimea totală L | 65 mm |
| Ø de degajare D ₁ | 5,8 mm |
| Unghiul elicei | 40 grad |
| Toleranță Ø nominal | h6 |

| | |
|---|--|
| Lungimea tăișului L_c | 26 mm |
| \varnothing tăișului D_c | 6 mm |
| \varnothing cozii D_s | 6 mm |
| Direcția de așchiere | orizontal |
| Serie | Master Alu |
| Strat de acoperire | neacoperit |
| Materialul sculei | Carbură monobloc |
| Standard | Normă de fabricație |
| Tip | W |
| Caracteristica unghiului elicei | inegal |
| Împărțirea tăișului | 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 așchiere | 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 așchii 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 | |