

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

Numărul de comandă	203215 10
GTIN	4067263100430
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

Lungime activă L_1 incl. degajare	58 mm
Ø de degajare D_1	9,5 mm
Ø cozii D_s	10 mm
Lungimea totală L	100 mm
Toleranță Ø nominal	h6
Unghiul elicei	40 grad
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Direcția de așchiere	orizontal
Avans f_z pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,03 mm
Număr de dinți Z	7

Lungimea tăișului L_c	52 mm
\varnothing tăișului D_c	10 mm
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HA
Unghi teșitură	90 grad
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	0,015×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	