

GARANT Master Alu Freză de finisare din carbură monobloc HPC, neacoperit, Ø h6 DC: 16mm



Date comandă

Numărul de comandă	203215 16
GTIN	4067263100454
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

Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HA
Avans f_z pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,035 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	88 mm
Toleranță Ø nominal	h6
Unghiul elicei	40 grad
Ø de degajare D_1	15,5 mm
Ø tăişului D_c	16 mm
Lungimea tăişului L_c	84 mm
Număr de dinți Z	7
Ø cozii D_s	16 mm

Unghi teșitură	90 grad
Direcția de așchiere	orizontal
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Lungimea totală L	134 mm
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	