

Garant**GARANT Master Alu PickPocket Freză de degroșare din carbură monobloc HPC, neacoperită, Ø e8 DC: 2mm****Date comandă**

Numărul de comandă	202002 2
GTIN	4062406127541
Clasa articolului	11X

Descriere**Execuție:**

Pentru degroșare și finisare.

Până la $2 \times D$ în material solid la cele mai mari viteze de avans și funcționare silențioasă.

Posibil cele mai mari rate de avans la pătrundere verticală.

Posibil rampe până la 45° .

Avantaj:

Profil al canalelor optimizat, ascuțire cu detalonare excentrică, spații mari pentru așchii.

Descriere tehnică

Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Avans f_z pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,04 mm
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HA
Avans f_z pentru frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte	0,03 mm
Ø cozii D_s	6 mm
Toleranță Ø nominal	e8
Ø tăişului D_c	2 mm
Unghiul elicei	42 grad
Număr de dinți Z	3

Lungimea tăișului L_c	5 mm
Lungimea totală L	57 mm
Unghi teșitură	90 grad
Serie	Master Alu
Strat de acoperire	neacoperită
Materialul sculei	Carbură
Standard	DIN 6527
Tip	W
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăișului	inegal
Lățime de atac a_e la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere $1 \times D$
Lățime de atac a_e la operația de frezare	$0,5 \times D$ la frezare laterală
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	HPC
Inel colorat	galben
Tip produs	Freză

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Alu	recomandat	250 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	200 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	180 m/min	N
PMMA Acryl	recomandat	180 m/min	N
PE-HD	recomandat	130 m/min	N
PA 66	recomandat	150 m/min	N
PEEK	recomandat	130 m/min	N
PF 31	recomandat	110 m/min	N

Honeycomb Sandwich	indicat în anumite condiții	180 m/min	N
Cu	recomandat	120 m/min	N
CuZn	recomandat	150 m/min	N
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	indicat în anumite condiții		
Aer	recomandat		