

Garant

GARANT Master Alu PickPocket Freză de degroșare din carbură monobloc HPC, DLC, Ø e8 DC: 6mm



Date comandă

Numărul de comandă	202004 6
GTIN	4062406125929
Clasa articolului	11X

Descriere

Execuție:

Cu strat de acoperire DLC sp² de ultimă generație.

Pentru degroșare și finisare.

Până la 2x 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

Lungimea tăișului L _c	13 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HA
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Toleranță Ø nominal	e8
Avans f _z pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,08 mm
Ø cozii D _s	6 mm
Avans f _z pentru frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte	0,06 mm
Unghiul elicei	42 grad

Ø de degajare D_1	5,8 mm
Număr de dinți Z	3
Lungimea totală L	57 mm
Ø tăişului D_c	6 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	19 mm
Rotunjire a colțurilor r_v	0,2 mm
Serie	Master Alu
Strat de acoperire	DLC
Materialul sculei	Carbură
Standard	DIN 6527
Tip	W
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăişului	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	Canal complet adâncime de tăiere $1 \times D$
Răcire interioară	nu
Strategie de aşchiere	HPC
Inel colorat	galben
Tip produs	Freză

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Alu	recomandat	550 m/min	N
Aluminiu (cu aşchii scurte)	recomandat	500 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	450 m/min	N
PMMA Acryl	recomandat	200 m/min	N
PE-HD	recomandat	160 m/min	N

PA 66	recomandat	200 m/min	N
PEEK	recomandat	150 m/min	N
PF 31	recomandat	130 m/min	N
PVDF GF20	recomandat	180 m/min	N
POM GF25	recomandat	160 m/min	N
PA 66 GF30	recomandat	150 m/min	N
PEEK GF30	recomandat	130 m/min	N
PTFE CF25	recomandat	160 m/min	N
Honeycomb Sandwich	indicat în anumite condiții	300 m/min	N
Cu	recomandat	160 m/min	N
CuZn	recomandat	200 m/min	N
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	indicat în anumite condiții		
Aer	recomandat		

Servicii

Coadă Tip HB

129100 HB