

Garant**GARANT Master Alu PickPocket Freză de degroșare din carbură monobloc, cu răcire interioară HPC, DLC, Ø e8 DC: 7mm****Date comandă**

Numărul de comandă	202006 7
GTIN	4062406126124
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° .

Evacuare îmbunătățită a așchiilor datorită răcirii interne centrale. Se recomandă și pentru găurire datorită geometriei brevetate.

Cu strat de acoperire DLC sp^2 de ultimă generație.

Avantaj:

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

Descriere tehnică

Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HA
Lungimea totală L	63 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte	0,07 mm
Ø tăișului D_c	7 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Lungime activă L_1 incl. degajare	25 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,1 mm

Lungimea tăișului L_c	16 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Unghiul elicei	42 grad
Toleranță \varnothing nominal	e8
Număr de dinți Z	3
\varnothing cozii D_s	8 mm
\varnothing de degajare D_1	6,8 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 tăișului	inegal
Lățime de atac a_e la operația de frezare	0,5xD la frezare laterală
Lățime de atac a_e la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1xD
Răcire interioară	da
Strategie de așchiere	HPC
Inel colorat	galben
Tip produs	Freză

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Alu	recomandat	550 m/min	N
Aluminiu (cu așchii 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		
Aer	recomandat		

Servicii

Coadă Tip HB

129100 HB