

Garant**GARANT Master Alu PickPocket Freză de degroșare din carbură monobloc HPC, neacoperită, Ø e8 DC: 8mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 202012 8 |
| GTIN | 4062406126261 |
| Clasa articolului | 11X |

Descriere**Execuție:**

Pentru degroșare și finisare.

Până la 2xD 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.

Notă:

Trebuie asigurată cel puțin dimensiunea minimă de 0,1xD pentru operațiile următoare de finisare.

Descriere tehnică

| | |
|---|-------------|
| Ø de degajare D ₁ | 7,8 mm |
| Calitatea echilibrării cu coadă | G 2,5 cu HA |
| Unghiul elicei | 42 grad |
| Avans f _z pentru frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte | 0,05 mm |
| Toleranță Ø nominal | e8 |
| Lungimea totală L | 68 mm |
| Ø cozii D _s | 8 mm |
| Lungime activă L ₁ incl. degajare | 30 mm |

| | |
|--|---|
| Ø tăişului D_c | 8 mm |
| Direcția de aşchiere | Orizontal, înclinat și vertical |
| Număr de dinți Z | 3 |
| Lungimea tăişului L_c | 19 mm |
| Coadă tip | DIN 6535 HB cu h6 |
| Avans f_z pentru frezare laterală în aluminiu cu aşchii scurte | 0,07 mm |
| Unghi teșitură | 90 grad |
| Serie | Master Alu |
| Strat de acoperire | neacoperită |
| Materialul sculei | Carbură |
| Standard | Normă de fabricație |
| Tip | W |
| Caracteristica unghiului elicei | inegal |
| Împărțirea tăişului | inegal |
| Lățime de atac a_e la operația de frezare | 0,5×D la frezare laterală |
| Lățime de atac a_e la operația de frezare | Canal complet adâncime de tăiere 1×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 | 250 m/min | N |
| Aluminiu (cu aşchii 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 | | |

Servicii

Coadă Tip HB

129100 HB