

## Garant

### GARANT Master Alu PickPocket Freză de degroșare din carbură monobloc HPC, DLC, Ø e8 DC: 7mm



#### Date comandă

Numărul de comandă	202014 7
GTIN	4062406126353
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  $45^\circ$ .

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

##### Avantaj:

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

##### Notă:

Trebuie asigurată cel puțin dimensiunea minimă de  $0,1 \times D$  pentru operațiile următoare de finisare.

#### Descriere tehnică

Avans $f_z$ pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,07 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	30 mm
Ø tăișului $D_c$	7 mm
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HA
Ø cozii $D_s$	8 mm
Toleranță Ø nominal	e8
Unghiul elicei	42 grad
Ø de degajare $D_1$	6,8 mm

Direcția de așchiere	Horizontal, înclinat și vertical
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte	0,05 mm
Lungimea tăișului $L_c$	16 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Număr de dinți Z	3
Lungimea totală L	68 mm
Rotunjire a colțurilor $r_v$	0,2 mm
Serie	Master Alu
Strat de acoperire	DLC
Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de fabricație
Tip	W
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăișului	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 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		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	indicat în anumite condiții		
Aer	recomandat		

### Servicii

Coadă Tip HB

129100 HB