

Garant**GARANT Master Alu PickPocket Freză de degroșare din carbură monobloc HPC, DLC, Ø e8 DC: 9mm****Date comandă**

Numărul de comandă	202014 9
GTIN	4062406126377
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°.

Cu strat de acoperire DLC sp² de ultimă generație.

Avantaj:

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

Notă:

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

Descriere tehnică

Avans f_z pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,08 mm
Lungimea totală L	80 mm
Ø cozii D_s	10 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Unghiul elicei	42 grad
Lungimea tăișului L_c	22 mm
Toleranță Ø nominal	e8
Ø tăișului D_c	9 mm

Lungime activă L_1 incl. degajare	38 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HA
Ø de degajare D_1	8,8 mm
Număr de dinți Z	3
Avans f_z pentru frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte	0,06 mm
Rotunjire a colțurilor r_v	0,32 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