

Garant**GARANT Master Alu PickPocket Freză toroidală din carbură monobloc HPC, DLC, Ø e8 DC/ R1: 6/1,0mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 206255 6/1,0 |
| GTIN | 4062406156220 |
| Clasa articolului | 11X |

Descriere**Execuție:**

Lungimea tăișului conform DIN 6527.

Toate dimensiunile constructive conform DIN.

Toleranță: Rază la colț $R_1 = \pm 0,01$ mm.

Aplicație:

Special pentru **prelucrarea la viteze mari** în **producția de matrițe și scule** pentru **frezarea prin copiere**.

Descriere tehnică

| | |
|--|-------------------|
| Raza la colț R_1 | 1 mm |
| Lungimea totală L | 57 mm |
| Unghiul elicei | 42 grad |
| Avans f_z pentru frezare prin copiere în aluminiu cu așchii scurte | 0,09 mm |
| Calitatea echilibrării cu coadă | G 2,5 cu HA |
| Avans f_z pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte | 0,08 mm |
| Număr de dinți Z | 3 |
| Coadă tip | DIN 6535 HA cu h6 |
| Lungimea tăișului L_c | 13 mm |
| Lungime activă L_1 incl. degajare | 19 mm |

| | |
|---|---------------------------------|
| Ø de degajare D_1 | 5,8 mm |
| Ø tăişului D_c | 6 mm |
| Ø cozii D_s | 6 mm |
| Serie | Master Alu |
| Strat de acoperire | DLC |
| Materialul sculei | Carbură |
| Standard | DIN 6527 |
| Tip | W |
| Toleranță Ø nominal | e8 |
| Caracteristica unghiului elicei | inegal |
| Împărțirea tăişului | inegal |
| Direcția de aşchiere | Orizontal, înclinat și vertical |
| Lățime de atac a_e la operația de frezare | 0,5×D la frezare laterală |
| Lățime de atac a_e la operația de frezare | 0,5×D la frezare laterală |
| Răcire interioară | nu |
| Strategie de aşchiere | HPC |
| Toleranța arborelui | h6 |
| Inel colorat | galben |
| Tip produs | Freză toroidală |

Date utilizator

| | Se recomandă pentru | V_c | Cod ISO |
|-----------------------------|---------------------|-----------|---------|
| Alu Termo Pl | 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