

Garant**GARANT Master Alu PickPocket Freză de degroșare din carbură monobloc HPC, DLC, Ø e6 DC: 6mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 202010 6 |
| GTIN | 4062406380502 |
| 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° .

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

| | |
|--|---------------------------------|
| Lungimea tăișului L_c | 18 mm |
| Lungimea totală L | 62 mm |
| Unghiul elicei | 42 grad |
| Direcția de așchiere | Orizontal, înclinat și vertical |
| Ø cozii D_s | 6 mm |
| Ø tăișului D_c | 6 mm |
| Avans f_z pentru frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte | 0,04 mm |
| Coadă tip | DIN 6535 HB cu h6 |
| Toleranță Ø nominal | e6 |

| | |
|--|--|
| Ø de degajare D_1 | 5,8 mm |
| Număr de dinți Z | 3 |
| Rotunjire a colțurilor r_v | 0,2 mm |
| Avans f_z pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte | 0,06 mm |
| Calitatea echilibrării cu coadă | G 2,5 cu HA |
| Lungime activă L_1 incl. degajare | 24 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 | Canal complet adâncime de tăiere $1 \times D$ |
| Lățime de atac a_e la operația de frezare | Canal complet adâncime de tăiere $1 \times D$ |
| 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