

Garant**GARANT Master Alu PickPocket Freză de degroșare din carbură monobloc HPC, DLC, Ø e6 DC: 20mm****Date comandă**

Numărul de comandă	202010 20
GTIN	4062406380854
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

Avans f_z pentru frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte	0,16 mm
Rotunjire a colțurilor r_v	0,2 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Lungimea tăișului L_c	60 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,18 mm
Ø de degajare D_1	19,8 mm
Unghiul elicei	42 grad
Ø cozii D_s	20 mm
Ø tăișului D_c	20 mm

Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lungimea totală L	126 mm
Toleranță Ø nominal	e6
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HA
Număr de dinți Z	3
Lungime activă L ₁ incl. degajare	74 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 1xD
Lățime de atac a _e la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1xD
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