

Garant**GARANT Master Alu PickPocket Freză de degroșare din carbură monobloc, cu răcire interioară HPC, DLC, Ø e8 DC: 6mm****Date comandă**

Numărul de comandă	202015 6
GTIN	4062406380946
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° .

Evacuare îmbunătățită a așchiilor datorită răcirii interne centrale.

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

Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HA
Lungime activă L_1 incl. degajare	24 mm
Lungimea tăișului L_c	13 mm
Lungimea totală L	62 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte	0,04 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6

Număr de dinți Z	3
Ø tăişului D _c	6 mm
Unghiul elicei	42 grad
Ø de degajare D ₁	5,8 mm
Direcția de aşchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Toleranță Ø nominal	e8
Ø cozii D _s	6 mm
Avans f _z pentru frezare laterală în aluminiu cu aşchii scurte	0,06 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 tăişului	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	da
Strategie de aşchiere	HPC
Inel colorat	galben
Tip produs	Freză

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V _c	Cod ISO
Alu	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		
Aer	recomandat		

Servicii

Coadă Tip HB

129100 HB