

Garant

GARANT Master Alu PickPocket Freză de degroșare din carbură monobloc HPC, DLC, Ø e6 DC: 8mm



Date comandă

Numărul de comandă	202017 8
GTIN	4062406381035
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° .

Lungime activă foarte mare pentru prelucrarea sigură a cavităților adânci.

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

Lungimea tăișului L_c	13 mm
Rotunjire a colțurilor r_v	0,2 mm
Ø de degajare D_1	7,4 mm
Unghiul elicei	42 grad
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Avans f_z pentru frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte	0,05 mm

Ø tăişului D_c	8 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	62 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în aluminiu cu aşchii scurte	0,07 mm
Lungimea totală L	100 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Toleranță Ø nominal	e8
Număr de dinți Z	3
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HA
Ø cozii D_s	8 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	0,3×D la frezare laterală
Răcire interioară	nu
Strategie de aşchiere	HPC
Inel colorat	galben
Tip produs	Freză

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Alu	recomandat	380 m/min	N
Aluminiu (cu aşchii scurte)	recomandat	300 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	270 m/min	N
PMMA Acryl	recomandat	180 m/min	N

PE-HD	recomandat	130 m/min	N
PA 66	recomandat	150 m/min	N
PEEK	recomandat	130 m/min	N
PF 31	recomandat	110 m/min	N
PVDF GF20	recomandat	160 m/min	N
POM GF25	recomandat	150 m/min	N
PA 66 GF30	recomandat	140 m/min	N
PEEK GF30	recomandat	120 m/min	N
PTFE CF25	recomandat	150 m/min	N
Honeycomb Sandwich	indicat în anumite condiții	220 m/min	N
Cu	recomandat	140 m/min	N
CuZn	recomandat	160 m/min	N
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	indicat în anumite condiții		
Aer	recomandat		