

**Garant****GARANT Master Steel PickPocket Freză de degroșare din carbură HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 4,8mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 202402 4,8    |
| GTIN               | 4062406088071 |
| Clasa articolului  | 11X           |

**Descriere****Execuție:**

Pentru **degroșare și finisare.**

Cu rază la colț similară frezelor toroidale.

Până la  $1 \times D$  în material solid **la cele mai mari viteze de avans** și funcționare silențioasă.

Raze la colț conform indicației DIN pentru **canale de pană.**

**Avantaj:**

Profil al canalelor optimizat, ascuțire cu detalonare excentrică, spații mari pentru așchii.

**Descriere tehnică**

|  |                                 |
|--|---------------------------------|
| Lungimea tăișului $L_c$  | 6 mm                            |
| Ø cozii $D_s$  | 6 mm                            |
| Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,05 mm                         |
| Lungimea totală $L$  | 54 mm                           |
| Unghiul elicei   | 38 grad                         |
| Ø tăișului $D_c$   | 4,8 mm                          |
| Număr de dinți $Z$   | 3                               |
| Direcția de așchiere   | Orizontal, înclinat și vertical |
| Coadă tip  | DIN 6535 HB cu h6               |
| Toleranță Ø nominal  | f8                              |

|   |   |
|---|---|
| Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,04 mm                                 |
| Rotunjire a colțurilor $r_v$  | 0,2 mm                                  |
| Serie   | Master Steel                            |
| Strat de acoperire  | TiAlN                                   |
| Materialul sculei   | Carbura                                 |
| Standard  | DIN 6527                                |
| Tip   | N                                       |
| Caracteristica unghiului elicei                                       | inegal                                  |
| Împărțirea tăișului   | inegal                                  |
| Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare                           | Canal complet<br>adâncime de tăiere 1xD |
| Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare                           | 0,4xD la frezare laterală               |
| Răcire interioară   | nu                                      |
| Strategie de așchiere   | HPC                                     |
| Inel colorat  | verde                                   |
| Tip produs  | Freză                                   |

## Date utilizator

|                               | Se recomandă pentru         | $V_c$     | Cod ISO |
|-------------------------------|-----------------------------|-----------|---------|
| Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 260 m/min | P       |
| Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 240 m/min | P       |
| Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 190 m/min | P       |
| Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 180 m/min | P       |
| Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup> | indicat în anumite condiții | 150 m/min | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 80 m/min  | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 70 m/min  | M       |
| GG(G)                         | recomandat                  | 250 m/min | K       |
| Uni                           | recomandat                  |           |         |
| Umiditate maximă              | recomandat                  |           |         |

|                  |                             |
|------------------|-----------------------------|
| Umiditate minimă | indicat în anumite condiții |
| Uscat            | recomandat                  |
| Aer              | recomandat                  |