

**Garant****GARANT Master Alu PickPocket Freză de degroșare din carbură monobloc HPC, neacoperită, Ø e8 DC: 5mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 202002 5      |
| GTIN               | 4062406125714 |
| 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  $45^\circ$ .

**Avantaj:**

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

**Descriere tehnică**

|  |                                 |
|--|---------------------------------|
| Avans $f_z$ pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte   | 0,08 mm                         |
| Lungimea totală L  | 57 mm                           |
| Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte | 0,06 mm                         |
| Ø cozii $D_s$  | 6 mm                            |
| Unghiul elicei   | 42 grad                         |
| Direcția de așchiere   | Orizontal, înclinat și vertical |
| Lungimea tăișului $L_c$  | 9 mm                            |
| Ø tăișului $D_c$   | 5 mm                            |
| Număr de dinți Z   | 3                               |
| Calitatea echilibrării cu coadă                                    | G 2,5 cu HA                     |

|   |  |
|---|--|
| Coadă tip                                   | DIN 6535 HB cu h6                                |
| Toleranță Ø nominal                         | e8   |
| Unghi teșitură                              | 90 grad  |
| Serie                                       | Master Alu                                       |
| Strat de acoperire                          | neacoperită                                      |
| Materialul sculei                           | Carbură  |
| Standard                                    | DIN 6527   |
| Tip   | W  |
| Caracteristica unghiului elicei             | inegal   |
| Împărțirea tăișului                         | inegal   |
| Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare | Canal complet<br>adâncime de tăiere $1 \times D$ |
| Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare | $0,5 \times D$ la frezare laterală               |
| Răcire interioară                           | nu   |
| Strategie de așchiere                       | HPC  |
| Inel colorat                                | galben   |
| Tip produs                                  | Freză  |

## Date utilizator

|                             | Se recomandă pentru | $V_c$     | Cod ISO |
|-----------------------------|---------------------|-----------|---------|
| Alu                         | recomandat          | 250 m/min | N       |
| Aluminiu (cu așchii scurte) | recomandat          | 200 m/min | N       |
| Alu > 10% Si                | recomandat          | 180 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       |

|                    |                             |           |   |
|--------------------|-----------------------------|-----------|---|
| Honeycomb Sandwich | indicat în anumite condiții | 180 m/min | N |
| Cu                 | recomandat                  | 120 m/min | N |
| CuZn               | recomandat                  | 150 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