

**Garant**
**GARANT Master Alu PickPocket Freză de degroșare din carbură monobloc HPC, DLC, Ø e8 DC: 20mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	202004 20
GTIN	4062406126056
Clasa articolului	11X

**Descriere**
**Execuție:**

Cu strat de acoperire DLC sp<sup>2</sup> de ultimă generație.

Pentru degroșare și finisare.

Până la 2× 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°.

**Avantaj:**

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

**Descriere tehnică**

Toleranță Ø nominal	e8
Lungimea tăișului L <sub>c</sub>	41 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Ø de degajare D <sub>1</sub>	19,8 mm
Lungime activă L <sub>1</sub> incl. degajare	52 mm
Ø tăișului D <sub>c</sub>	20 mm
Avans f <sub>z</sub> pentru frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte	0,18 mm
Lungimea totală L	104 mm
Avans f <sub>z</sub> pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,22 mm

Unghiul elicei	42 grad
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HA
Număr de dinți Z	3
Ø cozii D <sub>s</sub>	20 mm
Rotunjire a colțurilor r <sub>v</sub>	0,5 mm
Serie	Master Alu
Strat de acoperire	DLC
Materialul sculei	Carbură
Standard	DIN 6527
Tip	W
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăișului	inegal
Lățime de atac a <sub>e</sub> la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1xD
Lățime de atac a <sub>e</sub> la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1xD
Răcire interioară	nu
Strategie de aşchiere	HPC
Inel colorat	galben
Tip produs	Freză

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	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		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	indicat în anumite condiții		
Aer	recomandat		

### Servicii

Coadă Tip HB

129100 HB