

**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	202006 6
GTIN	4062406126117
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  $45^\circ$ .

Evacuare îmbunătățită a așchiilor datorită răcirii interne centrale. Se recomandă și pentru găurire datorită geometriei brevetate.

Cu strat de acoperire DLC  $sp^2$  de ultimă generație.

**Avantaj:**

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

**Descriere tehnică**

Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HA
Toleranță Ø nominal	e8
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte	0,06 mm
Ø tăişului $D_c$	6 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Lungimea tăişului $L_c$	13 mm
Unghiul elicei	42 grad

Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Număr de dinți Z	3
Lungimea totală L	57 mm
Lungime activă L <sub>1</sub> incl. degajare	19 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	6 mm
Avans f <sub>z</sub> pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,08 mm
Ø de degajare D <sub>1</sub>	5,8 mm
Rotunjire a colțurilor r <sub>v</sub>	0,2 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	0,5×D la frezare laterală
Lățime de atac a <sub>e</sub> la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1×D
Răcire interioară	da
Strategie de așchiere	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 așchii 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		
<del>Aer</del>	<del>recomandat</del>		

## Servicii

Coadă Tip HB

129100 HB