

**Garant****GARANT Master Alu PickPocket Freză de degroșare din carbură monobloc HPC, neacoperită, Ø e8 DC: 18mm****Date comandă**

Numărul de comandă	202012 18
GTIN	4062406126322
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.**

**Notă:**

Trebuie asigurată cel puțin dimensiunea minimă de  $0,1 \times D$  pentru operațiile următoare de finisare.

**Descriere tehnică**

Ø cozii $D_s$	18 mm
Număr de dinți Z	3
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lungimea totală L	117 mm
Ø tăișului $D_c$	18 mm
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte	0,14 mm
Ø de degajare $D_1$	17,8 mm
Lungimea tăișului $L_c$	31 mm

Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HA
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	67 mm
Toleranță $\varnothing$ nominal	e8
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,16 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Unghiul elicei	42 grad
Unghi teșitură	90 grad
Serie	Master Alu
Strat de acoperire	neacoperită
Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de fabricație
Tip	W
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăișului	inegal
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,5xD la frezare laterală
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1xD
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