

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

Numărul de comandă	202014 18
GTIN	4062406126421
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  $45^\circ$ .

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

**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**

Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Toleranță Ø nominal	e8
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	67 mm
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte	0,14 mm
Ø de degajare $D_1$	17,8 mm
Ø cozii $D_s$	18 mm

Lungimea totală L	117 mm
Lungimea tăișului $L_c$	31 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,16 mm
$\varnothing$ tăișului $D_c$	18 mm
Număr de dinți Z	3
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HA
Unghiul elicei	42 grad
Rotunjire a colțurilor $r_v$	0,32 mm
Serie	Master Alu
Strat de acoperire	DLC
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	0,5×D la frezare laterală
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1×D
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	HPC
Inel colorat	galben
Tip produs	Freză

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	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		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	indicat în anumite condiții		
Aer	recomandat		

## Servicii

Coadă Tip HB

129100 HB