

**Garant****GARANT Master Steel PickPocket Freză de degroșare din carbură HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 18mm****Date comandă**

Numărul de comandă	202404 18
GTIN	4045197781314
Clasa articolului	11X

**Descriere****Execuție:**

Pentru **degroșare și finisare.**

Cu rază la colț similară frezelor toroidale.

Până la  $1 \times D$  în material solid **la cele mai mari viteze de avans** și funcționare silențioasă.

**Avantaj:**

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

**Descriere tehnică**

Ø de degajare $D_1$	17,8 mm
Ø tăișului $D_c$	18 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,13 mm
Toleranță Ø nominal	f8
Lungimea totală L	92 mm
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Ø cozii $D_s$	18 mm
Număr de dinți Z	3
Lungimea tăișului $L_c$	31 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	42 mm

Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Unghiul elicei	38 grad
Rotunjire a colțurilor $r_v$	0,9 mm
Serie	Master Steel
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbura
Standard	DIN 6527
Tip	N
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăișului	inegal
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,4×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	verde
Tip produs	Freză

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	260 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	240 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	190 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	180 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	70 m/min	M
GG(G)	recomandat	250 m/min	K
Uni	recomandat		

Umiditate maximă	recomandat
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții
Uscat	recomandat
Aer	recomandat