

**Garant****GARANT Master Alu PickPocket Freză de degroșare din carbură monobloc HPC, DLC, Ø e8 DC: 16Mmm****Date comandă**

Numărul de comandă	202004 16M
GTIN	4062406380939
Clasa articolului	11X

**Descriere****Execuție:**

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

Pentru degroșare și finisare.

Până la 2x 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
Direcția de așchiere	Horizontal, înclinat și vertical
Avans f <sub>z</sub> pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,18 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	16 mm
Lungimea tăișului L <sub>c</sub>	36 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Unghiul elicei	42 grad
Număr de dinți Z	3
Rotunjire a colțurilor r <sub>v</sub>	0,2 mm

Lungimea totală L	92 mm
Ø tăişului D <sub>c</sub>	16 mm
Ø de degajare D <sub>1</sub>	15,8 mm
Avans f <sub>z</sub> pentru frezarea canalelor în aluminiu cu aşchii scurte	0,14 mm
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HA
Lungime activă L <sub>1</sub> incl. degajare	42 mm
Serie	Master Alu
Strat de acoperire	DLC
Materialul sculei	Carbură
Standard	DIN 6527
Tip	W
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărţirea tăişului	inegal
Lăţime de atac a <sub>e</sub> la operaţia de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1×D
Lăţime de atac a <sub>e</sub> la operaţia de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1×D
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