

**Garant****GARANT Master Alu PickPocket Freză de degroșare din carbură monobloc HPC, DLC, Ø e8 DC: 5Mmm****Date comandă**

Numărul de comandă	202004 5M
GTIN	4062406380915
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
Ø tăișului D <sub>c</sub>	5 mm
Avans f <sub>z</sub> pentru frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte	0,06 mm
Unghiul elicei	42 grad
Lungimea totală L	57 mm
Ø de degajare D <sub>1</sub>	4,7 mm
Număr de dinți Z	3
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6

Lungime activă $L_1$ incl. degajare	19 mm
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HA
Rotunjire a colțurilor $r_v$	0,2 mm
$\varnothing$ cozii $D_s$	6 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,08 mm
Lungimea tăișului $L_c$	13 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 $a_e$ la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere $1 \times D$
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere $1 \times D$
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