

**Garant****GARANT Master Alu PickPocket Freză de degroșare din carbură monobloc, cu răcire interioară HPC, DLC, Ø e8 DC: 8mm****Date comandă**

Numărul de comandă	202015 8
GTIN	4062406380953
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  $45^\circ$ .

Evacuare îmbunătățită a așchiilor datorită răcirii interne centrale.

Cu strat de acoperire DLC sp<sup>2</sup> 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**

Lungimea tăișului $L_c$	19 mm
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HA
Lungimea totală $L$	68 mm
Ø tăișului $D_c$	8 mm
Unghiul elicei	42 grad
Număr de dinți $Z$	3

Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte	0,05 mm
Rotunjire a colțurilor $r_v$	0,2 mm
Direcția de așchiere	Horizontal, înclinat și vertical
Ø de degajare $D_1$	7,8 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	30 mm
Ø cozii $D_s$	8 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,07 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
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	0,5xD la frezare laterală
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1xD
Răcire interioară	da
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		
Aer	recomandat		

### Servicii

Coadă Tip HB

129100 HB