

**Garant****GARANT Master Alu PickPocket Freză de degroșare din carbură monobloc, cu răcire interioară HPC, DLC, Ø e6 DC: 10mm****Date comandă**

Numărul de comandă	202019 10
GTIN	4062406381103
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.

Lungime activă foarte mare pentru prelucrarea sigură a cavităților adânci.

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**

Număr de dinți Z	3
Toleranță Ø nominal	e8
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HA
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,07 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Ø cozii $D_s$	10 mm

Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lungimea totală L	100 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	58 mm
Unghiul elicei	42 grad
Lungimea tăișului $L_c$	16 mm
Ø de degajare $D_1$	9,2 mm
Ø tăișului $D_c$	10 mm
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte	0,05 mm
Rotunjire a colțurilor $r_v$	0,2 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	0,3×D la frezare laterală
Răcire interioară	da
Strategie de așchiere	HPC
Inel colorat	galben
Tip produs	Freză

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Alu	recomandat	380 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	300 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	270 m/min	N

PMMA Acryl	recomandat	180 m/min	N
PE-HD	recomandat	130 m/min	N
PA 66	recomandat	150 m/min	N
PEEK	recomandat	130 m/min	N
PF 31	recomandat	110 m/min	N
PVDF GF20	recomandat	160 m/min	N
POM GF25	recomandat	150 m/min	N
PA 66 GF30	recomandat	140 m/min	N
PEEK GF30	recomandat	120 m/min	N
PTFE CF25	recomandat	150 m/min	N
Honeycomb Sandwich	indicat în anumite condiții	220 m/min	N
Cu	recomandat	140 m/min	N
CuZn	recomandat	160 m/min	N
Umiditate maximă	recomandat		
Aer	recomandat		

### Servicii

Coadă Tip HB

129100 HB