

**Garant****GARANT Master Alu PickPocket Freză de degroșare din carbură monobloc HPC, DLC, Ø e6 DC: 4mm****Date comandă**

Numărul de comandă	202017 4
GTIN	4062406381004
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  $45^\circ$ .

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**

Unghiul elicei	42 grad
Ø cozii $D_s$	6 mm
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte	0,03 mm
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HA
Lungimea totală L	80 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	24 mm

Avans $f_z$ pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,04 mm
Toleranță $\varnothing$ nominal	e8
Număr de dinți Z	3
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Rotunjire a colțurilor $r_v$	0,1 mm
$\varnothing$ de degajare $D_1$	3,7 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Lungimea tăișului $L_c$	6,5 mm
$\varnothing$ tăișului $D_c$	4 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	nu
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		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	indicat în anumite condiții		
Aer	recomandat		