

**Garant****PickPocket Cap frezare unghiulară, HB730, Ø D h10: 16mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 210050 16     |
| GTIN               | 4045197891259 |
| Clasa articolului  | 21M           |

**Descriere****Notă:**Valori de referință pentru  $a_{p,max} \leq 0,5 \times D$ .**Descriere tehnică**

|  |                     |
|--|---------------------|
| Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,08 mm             |
| Lungimea tăișului $L_2$  | 12 mm               |
| Ø de tăiere D  | 16 mm               |
| Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$   | 0,1 mm              |
| Lungime cap l  | 20 mm               |
| Referință de prindere  | 16 mm               |
| Rotunjire a colțurilor $r_v$   | 0,32                |
| Număr de dinți Z   | 3                   |
| Serie  | GARANT Master Steel |
| Serie  | TopCut              |
| Categorie  | HB730               |
| Materialul sculei  | Carbura             |
| Standard   | Normă de fabricație |

|  |   |
|--|---|
| Tip  | N                                       |
| Împărțirea tăișului                          | inegal                                  |
| Unghiul elicei                               | 38 grad                                 |
| Caracteristica unghiului elicei              | inegal                                  |
| Direcția de așchiere                         | Orizontal, înclinat și vertical         |
| Lățimea de atac $a_e$ la operația de frezare | 0,3×D la frezare laterală mm            |
| Lățimea de atac $a_e$ la operația de frezare | Canal complet adâncime de tăiere 1×D mm |
| Strategie de așchiere                        | HPC                                     |
| Răcire interioară                            | nu                                      |
| Suport recomandat                            | GARANT TopCut                           |
| Tip produs                                   | Plăcuță pentru frezare                  |

### Date utilizator

|                               | Se recomandă pentru         | $V_c$     | Cod ISO |
|-------------------------------|-----------------------------|-----------|---------|
| Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 210 m/min | P       |
| Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 170 m/min | P       |
| Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 150 m/min | P       |
| Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 130 m/min | P       |
| Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup> | indicat în anumite condiții | 110 m/min | P       |
| Oțel < 55 HRC                 | indicat în anumite condiții | 50 m/min  | H       |
| Oțel < 60 HRC                 | indicat în anumite condiții | 40 m/min  | H       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 80 m/min  | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | indicat în anumite condiții | 50 m/min  | M       |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>    | indicat în anumite condiții | 80 m/min  | S       |
| GG(G)                         | recomandat                  | 160 m/min | K       |
| Ulei                          | indicat în anumite condiții |           |         |
| Umiditate maximă              | recomandat                  |           |         |
| Umiditate minimă              | indicat în anumite condiții |           |         |

|       |                             |
|-------|-----------------------------|
| Uscat | indicat în anumite condiții |
| Aer   | recomandat                  |