

Garant**TK torusová fréza GARANT Master Alu PickPocket HPC, DLC, Ø e6 DC / R1: 10/0,5mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	206261 10/0,5
GTIN	4062406398477
Třída artiklu	11X

Popis**Provedení:**

S excentrickým podbroušením a dodatečným leštěním v komorách pro třísky pro vynikající odvod třísek u nekovových materiálů vytvářejících dlouhé třísky.

Maximální rychlosti posuvu možné při svislém zanoření. Šikmé zanořování je možné až do 45°.

Tolerance:

· Rohový rádius

$R_1 = 0,5$ tolerance $\pm 0,02$ mm.

$R_1 > 0,5 - 1,5$ tolerance $\pm 0,03$ mm.

$R_1 > 1,5$ tolerance $\pm 0,05$ mm.

Technický popis

Uvolňovací Ø D_1	9,2 mm
Celková délka L	110 mm
Stopka	DIN 6535 HA s h6
Délka břitu L_c	16 mm
Poloměr břitu R_1	0,5 mm
Nepodepřená délka L_1 včetně uvolnění	68 mm
Kvalita vyvážení se stopkou	G 2,5 s HA
Počet zubů Z	3
Ø břitu D_c	10 mm

Posuv f_z pro kopírovací frézování v hliníku tvořícím krátké třísky	0,06 mm
Posuv f_z pro obvodové frézování v hliníku tvořícím krátké třísky	0,05 mm
Ø stopky D_s	10 mm
Řada	Master Alu
Povlak	DLC
Řezný materiál	TK
Norma	Výrobní norma
Typ	W
Tolerance jmenovitý Ø	e8
Vlastnost úhlu sklonu šroubovice	nestejně
Dělení břitů	nestejně
Směr přísuvu	Horizontální, šikmý a vertikální
Šířka záběru a_e při operaci frézování	0,05×D při kopírovacím frézování
Šířka záběru a_e při operaci frézování	0,1×D při obvodovém frézování
Vnitřní chlazení	ne
Strategie obrábění	HPC
Barevný kroužek	žlutá
Druh produktu	Fréza Torus

Údaje o uživateli

	Použití	V_c	Kód ISO
Alu	vhodný	340 m/min	N
Hliník (krátké třísky)	vhodný	320 m/min	N
Al > 10% Si	vhodný	290 m/min	N
PMMA Akryl	vhodný	150 m/min	N
PE-HD	vhodný	120 m/min	N
PA 66	vhodný	150 m/min	N

PEEK	vhodný	110 m/min	N
PF 31	vhodný	100 m/min	N
PVDF GF20	vhodný	130 m/min	N
POM GF25	vhodný	120 m/min	N
PA 66 GF30	vhodný	110 m/min	N
PEEK GF30	vhodný	100 m/min	N
PTFE CF25	vhodný	110 m/min	N
Honeycomb sendvič	vhodný	220 m/min	N
Cu	vhodný	120 m/min	N
CuZn	vhodný	150 m/min	N
mokrý max.	vhodný		
mokrý min.	omezené použití		
suché	omezené použití		
Vzduch	vhodný		