

**Garant****GARANT Master Alu PickPocket HM- torusminiaturefræser HPC, DLC, Ø e6  
DC / R1: 4/0,5mm****Bestillingsdata**

|                     |               |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 206261 4/0,5  |
| GTIN                | 4067263243427 |
| Artikelklasse       | 11X           |

**Beskrivelse****Udførelse:**

Med excentrisk afrunding og ekstra polerslibning i spånrummene af hensyn til fremragende spåntransport i aluminiumsmaterialer, der giver lange spåner.

Mulighed for meget høje tilspændingsværdier ved vertikal dykfræsning. Mulighed for ramper op til 45°.

Tolerancer:

**· Hjørneradius**

**$R_1 = 0,5$  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.**

**Teknisk beskrivelse**

|  |                    |
|--|--------------------|
| Tilspænding $f_z$ til kopifræsning i aluminium, med korte spåner | 0,035 mm           |
| Udhængslængde $L_1$ inkl. fristilling                            | 24 mm              |
| Skærlængde $L_c$   | 6,5 mm             |
| Skaft  | DIN 6535 HA med h6 |
| Samlet længde $L$  | 83 mm              |
| Fristilling-Ø $D_1$  | 3,7 mm             |
| Afbalanceringsgrad med skaft                                     | G 2,5 med HA       |
| Skaft-Ø $D_s$  | 6 mm               |

|   |                         |
|---|-------------------------|
| Tilspænding $f_z$ til beskæring i aluminium, med korte spåner | 0,03 mm                 |
| Skærradius $R_1$  | 0,5 mm                  |
| Antal tænder $Z$  | 3                       |
| Skær-Ø $D_c$  | 4 mm                    |
| Serie   | Master Alu              |
| Belægning   | DLC                     |
| Skæremateriale  | HM                      |
| Norm  | Fabriksstandard         |
| Type  | W                       |
| Tolerance, nom. Ø   | e8                      |
| Spiralvinkel-egenskab   | ulige                   |
| Deling af skærene   | ulige                   |
| Tilspændingsretning   | Vandret, skrå og lodret |
| Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning                             | 0,05×D ved kopifræsning |
| Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning                             | 0,1×D ved beskæring     |
| Indvendig køling  | nej                     |
| Spåntagningsstrategi  | HPC                     |
| Farvering   | gul                     |
| Produkttype   | Torusfræser             |

## Brugerdata

|                              | Egnet til | $V_c$     | ISO-kode |
|------------------------------|-----------|-----------|----------|
| Alu                          | egnet     | 340 m/min | N        |
| Aluminium (med korte spåner) | egnet     | 320 m/min | N        |
| Alu > 10% Si                 | egnet     | 290 m/min | N        |
| PMMA akryl                   | egnet     | 150 m/min | N        |
| PE-HD                        | egnet     | 120 m/min | N        |

|                     |                |           |   |
|---------------------|----------------|-----------|---|
| PA 66               | egnet          | 150 m/min | N |
| PEEK                | egnet          | 110 m/min | N |
| PF 31               | egnet          | 100 m/min | N |
| PVDF GF20           | egnet          | 130 m/min | N |
| POM GF25            | egnet          | 120 m/min | N |
| PA 66 GF30          | egnet          | 110 m/min | N |
| PEEK GF30           | egnet          | 100 m/min | N |
| PTFE CF25           | egnet          | 110 m/min | N |
| Honeycomb, sandwich | egnet          | 220 m/min | N |
| Cu                  | egnet          | 120 m/min | N |
| CuZn                | egnet          | 150 m/min | N |
| våd, maksimal       | egnet          |           |   |
| våd, minimal        | betinget egnet |           |   |
| tør                 | betinget egnet |           |   |
| Luft                | egnet          |           |   |