

Garant**GARANT Master Alu PickPocket Freză toroidală din carbură monobloc HPC, DLC, Ø e6 DC / R1: 4/1,0mm****Date comandă**

Numărul de comandă	206261 4/1,0
GTIN	4062406398392
Clasa articolului	11X

Descriere**Execuție:**

Rectificare cu detalonare excentrică și lustruire suplimentară în canalele pentru așchii, pentru o evacuare excelentă a așchiilor la materiale neferoase ce produc așchii lungi.

Posibil cele mai mari rate de avans la pătrundere verticală. Posibil rampe până la 45°.

Toleranțe:

· Rază de colț

$R_1 = 0,5$ toleranță $\pm 0,02$ mm.

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

$R_1 > 1,5$ toleranță $\pm 0,05$ mm.

Descriere tehnică

Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HA
Ø cozii D_s	6 mm
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Lungimea tăișului L_c	6,5 mm
Ø de degajare D_1	3,7 mm
Număr de dinți Z	3
Ø tăișului D_c	4 mm
Lungimea totală L	83 mm
Raza la colț R_1	1 mm

Lungime activă L_1 incl. degajare	24 mm
Avans f_z pentru frezare prin copiere în aluminiu cu așchii scurte	0,035 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,03 mm
Serie	Master Alu
Strat de acoperire	DLC
Materialul sculei	carbură
Standard	Normă de lucru
Tip	W
Toleranță \varnothing nominal	e8
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăișului	inegal
Direcția de așchiere	orizontal, înclinat și vertical
Lățime de atac a_e la operația de frezare	0,05×D la frezare prin copiere
Lățime de atac a_e la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1×D
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	HPC
Inel colorat	galben
Tip produs	Freză toroidală

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Alu	recomandat	340 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	320 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	290 m/min	N
PMMA Acryl	recomandat	150 m/min	N
PE-HD	recomandat	120 m/min	N
PA 66	recomandat	150 m/min	N

PEEK	recomandat	110 m/min	N
PF 31	recomandat	100 m/min	N
PVDF GF20	recomandat	130 m/min	N
POM GF25	recomandat	120 m/min	N
PA 66 GF30	recomandat	110 m/min	N
PEEK GF30	recomandat	100 m/min	N
PTFE CF25	recomandat	110 m/min	N
Honeycomb Sandwich	recomandat	220 m/min	N
Cu	recomandat	120 m/min	N
CuZn	recomandat	150 m/min	N
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	indicat în anumite condiții		
Aer	recomandat		