

Garant**GARANT Master Alu PickPocket Freză toroidală din carbură monobloc HPC, DLC, Ø e6 DC / R1: 8/2,0mm****Date comandă**

Numărul de comandă	206261 8/2,0
GTIN	4062406398460
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

Ø cozii D_s	8 mm
Număr de dinți Z	3
Ø de degajare D_1	7,4 mm
Lungimea tăișului L_c	13 mm
Lungimea totală L	100 mm
Avans f_z pentru frezare prin copiere în aluminiu cu așchii scurte	0,05 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	62 mm
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HA

Ø tăişului D_c	8 mm
Raza la colț R_1	2 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,045 mm
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Serie	Master Alu
Strat de acoperire	DLC
Materialul sculei	carbură
Standard	Normă de lucru
Tip	W
Toleranță Ø nominal	e8
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăişului	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		