

**Garant****GARANT Master Alu PickPocket Freză toroidală din carbură monobloc HPC, DLC, Ø e6 DC / R1: 10/1,0mm****Date comandă**

Numărul de comandă	206261 10/1,0
GTIN	4062406398484
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**

Lungime activă $L_1$ incl. degajare	68 mm
Ø cozii $D_s$	10 mm
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HA
Număr de dinți Z	3
Avans $f_z$ pentru frezare prin copiere în aluminiu cu așchii scurte	0,06 mm
Lungimea totală L	110 mm
Ø tăișului $D_c$	10 mm
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6

Avans $f_z$ pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,05 mm
Ø de degajare $D_1$	9,2 mm
Lungimea tăișului $L_c$	16 mm
Raza la colț $R_1$	1 mm
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 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		