

Garant
**GARANT Master Alu Freză toroidală din carbură monobloc HPC, DLC, Ø h6
DC / RS1: 8/2,0mm**

Date comandă

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 206264 8/2,0 |
| GTIN | 4062406398620 |
| 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 la colț

RS₁ = 0,5 Toleranță ±0,02.

RS₁ > 0,5 – 1,5 Toleranță ±0,03.

RS₁ > 1,5 Toleranță ±0,05.

Aplicație:

Extrem de recomandat pentru operațiile de finisare.

Descriere tehnică

| | |
|---|-------------------|
| Lungimea tăișului L _c | 33 mm |
| Ø tăișului D _c | 8 mm |
| Ø cozii D _s | 8 mm |
| Avans f _z pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte | 0,05 mm |
| Lungime activă L ₁ incl. degajare | 40 mm |
| Număr de dinți Z | 4 |
| Coadă tip | DIN 6535 HA cu h6 |
| Calitatea echilibrării cu coadă | G 2,5 cu HA |

| | |
|--|---|
| Lungimea totală L | 75 mm |
| Ø de degajare D ₁ | 7,4 mm |
| Raza la colț R ₁ | 2 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 | 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 | 500 m/min | N |
| Aluminiu (cu așchii scurte) | recomandat | 450 m/min | N |
| Alu > 10% Si | recomandat | 400 m/min | N |
| PMMA Acryl | recomandat | 180 m/min | N |
| PE-HD | recomandat | 140 m/min | N |
| PA 66 | recomandat | 180 m/min | N |
| PEEK | recomandat | 130 m/min | N |

| | | | |
|--------------------|-----------------------------|-----------|---|
| PF 31 | recomandat | 110 m/min | N |
| PVDF GF20 | recomandat | 160 m/min | N |
| POM GF25 | recomandat | 140 m/min | N |
| PA 66 GF30 | recomandat | 120 m/min | N |
| PEEK GF30 | recomandat | 140 m/min | N |
| PTFE CF25 | recomandat | 260 m/min | N |
| Honeycomb Sandwich | recomandat | 260 m/min | N |
| Cu | recomandat | 140 m/min | N |
| CuZn | recomandat | 120 m/min | N |
| Umiditate maximă | recomandat | | |
| Umiditate minimă | indicat în anumite condiții | | |
| Uscat | indicat în anumite condiții | | |
| Aer | recomandat | | |