

## Garant

### GARANT Master Alu Freză toroidală din carbură monobloc HPC, DLC, Ø h6 DC / RS1: 10/0,5mm



#### Date comandă

Numărul de comandă	206264 10/0,5
GTIN	4062406398637
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

**RS<sub>1</sub> = 0,5 Toleranță ±0,02.**

**RS<sub>1</sub> > 0,5 – 1,5 Toleranță ±0,03.**

**RS<sub>1</sub> > 1,5 Toleranță ±0,05.**

##### Aplicație:

Extrem de recomandat pentru operațiile de finisare.

#### Descriere tehnică

Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HA
Ø de degajare D <sub>1</sub>	9,2 mm
Raza la colț R <sub>1</sub>	0,5 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	10 mm
Număr de dinți Z	4
Lungimea totală L	90 mm
Ø tăişului D <sub>c</sub>	10 mm
Lungime activă L <sub>1</sub> incl. degajare	50 mm

Avans $f_z$ pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,06 mm
Lungimea tăișului $L_c$	41 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 $\varnothing$ 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	Canal complet adâncime de tăiere $1 \times D$
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		