

**Garant****GARANT Master Alu HM-torusfræser HPC, DLC, Ø e6 DC / R1: 12/1,0mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	206264 12/1,0
GTIN	4062406398651
Artikelklasse	11X

**Beskrivelse****Udførelse:**

Med excentrisk afrunding og ekstra polerslibning i spånrummene af hensyn til fremragende spåntransport i aluminiumsmaterialer, der giver lange spåner.

Mulighed for meget høje tilspændingsværdier ved vertikal dykfræsning. Mulighed for ramper op til 45°.

Tolerancer:

**· Hjørneradius**

**$RS_1 = 0,5$  tolerance  $\pm 0,02$ .**

**$RS_1 > 0,5 - 1,5$  tolerance  $\pm 0,03$ .**

**$RS_1 > 1,5$  tolerance  $\pm 0,05$ .**

**Anvendelse:**

Særligt velegnet til sletbearbejdning.

**Teknisk beskrivelse**

Antal tænder Z	4
Fristilling-Ø $D_1$	11 mm
Skaft-Ø $D_s$	12 mm
Skærlængde $L_c$	49 mm
Samlet længde L	100 mm
Udhængslængde $L_1$ inkl. fristilling	60 mm
Tilspænding $f_z$ til beskæring i aluminium, med korte spåner	0,06 mm

Skaft	DIN 6535 HA med h6
Skær-Ø $D_c$	12 mm
Afbalanceringsgrad med skaft	G 2,5 med HA
Skærradius $R_1$	1 mm
Serie	Master Alu
Belægning	DLC
Skæremateriale	HM
Norm	Fabriksstandard
Type	W
Tolerance, nom. Ø	e8
Spiralvinkel-egenskab	ulige
Deling af skærene	ulige
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	0,1×D ved beskæring
Indvendig køling	nej
Spåntagningsstrategi	HPC
Farvering	gul
Produkttype	Torusfræser

## Brugerdata

	Egnet til	$V_c$	ISO-kode
Alu	egnet	500 m/min	N
Aluminium (med korte spåner)	egnet	450 m/min	N
Alu > 10% Si	egnet	400 m/min	N
PMMA akryl	egnet	180 m/min	N
PE-HD	egnet	140 m/min	N
PA 66	egnet	180 m/min	N
PEEK	egnet	130 m/min	N

PF 31	egnet	110 m/min	N
PVDF GF20	egnet	160 m/min	N
POM GF25	egnet	140 m/min	N
PA 66 GF30	egnet	120 m/min	N
PEEK GF30	egnet	140 m/min	N
PTFE CF25	egnet	260 m/min	N
Honeycomb, sandwich	egnet	260 m/min	N
Cu	egnet	140 m/min	N
CuZn	egnet	120 m/min	N
våd, maksimal	egnet		
våd, minimal	betinget egnet		
tør	betinget egnet		
Luft	egnet		