

**GARANT Master Alu HM-sletfræser HPC, ubelagt, Ø h6 DC: 6mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	203216 6
GTIN	4067263100478
Artikelklasse	11X

**Beskrivelse****Udførelse:**

**Til sletbearbejdning.** Skærkantgeometri optimeret til lavere tilspænding og fremragende overflader. Høj egenstabilitet og rolig gang takket være fordeling af ubalance.

**Anvendelse:**

Til periferifræsning som sletbearbejdning.

**Bemærk:**

Optimale produktionsresultater i kombination med GARANT HiRunER præcisions-ER-spændetangspatronen, GARANT Master Chuck hydrauliske ekspansionsspændepatroner og spændepatroner.

**Teknisk beskrivelse**

Fristilling-Ø D <sub>1</sub>	5,7 mm
Afbalanceringsgrad med skaft	G 2,5 med HA
Hjørnefasvinkel	90 grader
Skær-Ø D <sub>c</sub>	6 mm
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Tilspændingsretning	vandret
Skaft-Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Udhængslængde L <sub>1</sub> inkl. fristilling	42 mm
Skærlængde L <sub>c</sub>	16 mm
Samlet længde L	80 mm

Spiralvinkel	40 grader
Antal tænder Z	7
Tilspænding $f_z$ til beskæring i aluminium, med korte spåner	0,025 mm
Tolerance, nom. $\emptyset$	h6
Serie	Master Alu
Belægning	ubelagt
Skæremateriale	HM
Norm	Fabriksstandard
Type	W
Spiralvinkel-egenskab	ulige
Deling af skærene	ulige
Fræseanvendelse	Mono-fræsning, yderst præcis 90°
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	0,015×D ved beskæring
Indvendig køling	nej
Spåntagningsstrategi	HPC
Farvering	gul
Produkttype	Hjørnefræser

## Brugerdata

	Egnet til	$V_c$	ISO-kode
Aluminiumskunststoffer	egnet	380 m/min	N
Aluminium (med korte spåner)	egnet	360 m/min	N
Alu > 10% Si	betinget egnet	320 m/min	N
PMMA akryl	egnet	260 m/min	N
PE-HD	egnet	220 m/min	N
PA 66	egnet	250 m/min	N
PEEK	egnet	220 m/min	N

PF 31	egnet	200 m/min	N
Cu	betinget egnet	160 m/min	N
CuZn	egnet	220 m/min	N
våd, maksimal	egnet		
våd, minimal	egnet		
Luft	egnet		

**Services**

Skaftslibning Type HB

129100 HB