

Garant**GARANT Master Alu HM-fräs med fler spändelare TPC, DLC, Ø h6 DC: 8mm****Beställningsdata**

Ordernummer	203113 8
GTIN	4062406245764
Artikelklass	11X

Beskrivning**Utförande:**

Speciellt för TPC-användning utformad högkapacitetsfräs. **Optimerad böjbrottållfasthet** genom användning av ultrafinkornssubstrat. **Spändelare 1xD** för kontrollerad spånåbrytning. **Balanserad** för högsta möjliga processåkerhet och skonsamhet mot maskiner vid höga varvtal.

Användningsdata:

Speciellt för fråsning av **aluminium och icke järn-metaller**.

OBS!:

h_{max} : De värden som anges i tabellen är maximivärden.

$ae_{max} = 0,15 \times D$ för TPC-bearbetningen.

Teknisk beskrivning

Matningsriktning	horisontell och sned
Spiralvinkel	38 grad
Spånets medeltjocklek h_{max} för TPC-fråsning i aluminium kortspånig	0,057 mm
Tandantal Z	4
Fristållningsdiameter D_1	7,5 mm
Skår-Ø D_c	8 mm
Tolerans nom.-Ø	h6
totallängd L	70 mm
Utkragningslängd L_1 inkl. fristållning	30 mm

Skaft	DIN 6535 HA med h6
Skaftdiameter D_s	8 mm
Balanseringskvalitet med skaft	G 2,5 med HA
Skaftform	HA
Skärlängd L_c	24 mm
Hörnavrundning r_v	0,1 mm
Serie	Master Alu
Beläggning	DLC
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	W
Skärdelning	Oregelbunden
Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation	0,15×D
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	TPC
Färgring	gul
Produktslag	Hörnfräs

Användardata

	Lämplighet	V_c	ISO-kod
Alu	lämplig	550 m/min	N
Alu (kortspånig)	lämplig	500 m/min	N
Alu > 10% Si	lämplig	450 m/min	N
PMMA Akryl	lämplig	200 m/min	N
PE-HD	lämplig	160 m/min	N
PA 66	lämplig	200 m/min	N
PEEK	lämplig	150 m/min	N
PF 31	lämplig	130 m/min	N
PVDF GF20	lämplig	180 m/min	N

POM GF25	lämplig	160 m/min	N
PA 66 GF30	lämplig	150 m/min	N
PEEK GF30	lämplig	130 m/min	N
PTFE CF25	lämplig	160 m/min	N
Honeycomb Sandwich	mindre lämplig	300 m/min	N
Cu	lämplig	160 m/min	N
CuZn	lämplig	200 m/min	N
vått maximal	lämplig		
vått minimal	mindre lämplig		
torrt	lämplig		
Luft	lämplig		
Tjänster			

Skaftslipning Typ HB

129100 HB