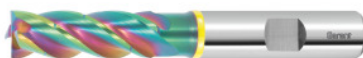


Garant**GARANT Master Alu HM-fräs med fler spändelare TPC, DLC, Ø h6 DC: 10mm****Beställningsdata**

Ordernummer	203113 10
GTIN	4062406245771
Artikelklass	11X

Beskrivning**Utförande:**

Speciellt för TPC-användning utformad högkapacitetsfräs. **Optimerad böjbrottållfasthet** genom användning av ultrafinkornsubstrat. **Spändelare 1xD** för kontrollerad spånållfasthet.

Balanserad för högsta möjliga processållfasthet 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

Utkragningslångd L_1 inkl. friställning	35 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
totallångd L	80 mm
Tolerans nom.-Ø	h6
Matningsriktning	horisontell och sned
Friställningsdiameter D_1	9,5 mm
Skaftdiameter D_s	10 mm
Balanseringskvalitet med skaft	G 2,5 med HB
Skålllångd L_c	30 mm
Skår-Ø D_c	10 mm

Spiralvinkel	38 grad
Skaffform	HB
Tandantal Z	4
Spånets medeltjocklek h_{max} för TPC-fräsning i aluminium kortspånig	0,071 mm
Hörnavrundning r_v	0,1 mm
Serie	Master Alu
Beläggning	DLC
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	W
Skärledning	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		