

## Garant

### GARANT Master Alu HM-fräs HPC HPC, DLC, Ø h6 DC: 10mm



## Beställningsdata

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 203114 10     |
| GTIN         | 4062406249656 |
| Artikelklass | 11X           |

## Beskrivning

### Utförande:

**Speciellt för TPC-användning** utformad högkapacitetsfräs. **Optimerad böjbrott hållfasthet** genom användning av ultrafinkornsubstrat. **Spändelare 1xD** för kontrollerad spån brytning.

**Balanserad** för högsta möjliga processsäkerhet och skonsamhet mot maskiner vid höga varvtal.

### Användningsdata:

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

### OBS!:

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

$ae_{max} = 0,12 \times D$  för TPC-bearbetningen.

**Efterföljare till produkt nr 202281, 202282.**

## Teknisk beskrivning

|   |              |
|---|--------------|
| Spånets medeltjocklek $h_{max}$ för TPC-fräsning i aluminium kortspånig | 0,065 mm     |
| Skaftform   | HB           |
| Tolerans nom.-Ø   | h6           |
| Spiralvinkel  | 38 grad      |
| Tandantal Z   | 4            |
| Skär-Ø $D_c$  | 10 mm        |
| Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning                               | 50 mm        |
| Friställningsdiameter $D_1$   | 9,5 mm       |
| Balanseringskvalitet med skaft  | G 2,5 med HB |

|                                       |                      |
|---------------------------------------|----------------------|
| Skärlängd $L_c$                       | 41 mm                |
| Skaft                                 | DIN 6535 HB med h6   |
| Matningsriktning                      | horisontell och sned |
| totallängd L                          | 90 mm                |
| Skaftdiameter $D_s$                   | 10 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 | 0,12×D               |
| Invändig                              | nej                  |
| Bearbetningsstrategi                  | TPC                  |
| Färgring                              | gul                  |
| Produktslag                           | Hörnfräs             |

## Användardata

|                  | Lämplighet | $V_c$     | ISO-kod |
|------------------|------------|-----------|---------|
| Alu              | lämplig    | 500 m/min | N       |
| Alu (kortspånig) | lämplig    | 450 m/min | N       |
| Alu > 10% Si     | lämplig    | 400 m/min | N       |
| PMMA Akryl       | lämplig    | 180 m/min | N       |
| PE-HD            | lämplig    | 140 m/min | N       |
| PA 66            | lämplig    | 180 m/min | N       |
| PEEK             | lämplig    | 130 m/min | N       |
| PF 31            | lämplig    | 110 m/min | N       |
| PVDF GF20        | lämplig    | 160 m/min | N       |

|                    |                |           |   |
|--------------------|----------------|-----------|---|
| POM GF25           | lämplig        | 140 m/min | N |
| PA 66 GF30         | lämplig        | 120 m/min | N |
| PEEK GF30          | lämplig        | 140 m/min | N |
| PTFE CF25          | lämplig        | 260 m/min | N |
| Honeycomb Sandwich | mindre lämplig | 260 m/min | N |
| Cu                 | lämplig        | 140 m/min | N |
| CuZn               | lämplig        | 120 m/min | N |
| vått maximal       | lämplig        |           |   |
| vått minimal       | mindre lämplig |           |   |
| torrt              | lämplig        |           |   |
| Luft               | lämplig        |           |   |