

Garant**GARANT Master Alu HM-fräs HPC HPC, DLC, Ø h6 DC: 6mm****Beställningsdata**

Ordernummer	203114 6
GTIN	4062406249632
Artikelklass	11X

Beskrivning**Utförande:**

Speciellt för TPC-användning utformad högkapacitetsfräs. **Optimerad böjbrottållfasthet** genom användning av ultrafinkornsubstrat. **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.

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

Efterföljare till produkt nr 202281, 202282.

Teknisk beskrivning

Tandantal Z	4
Skårlångd L_c	25 mm
Balanseringskvalitet med skaft	G 2,5 med HA
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Fristållningsdiameter D_1	5,5 mm
Matningsriktning	horisontell och sned
Utkragningslångd L_1 inkl. fristållning	30 mm
Skaftform	HA
Spånets medeltjocklek h_{max} för TPC-fråsning i aluminium kortspånig	0,039 mm

Skaftdiameter D_s	6 mm
totallängd L	70 mm
Skär- \emptyset D_c	6 mm
Spiralvinkel	38 grad
Tolerans nom.- \emptyset	h6
Hörnavrundning r_v	0,05 mm
Serie	Master Alu
Beläggning	DLC
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	W
Skärindelning	Oregelbunden
Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation	0,12xD
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		
Tjänster			

Skaftslipning Typ HB

129100 HB