

**Garant****HM-torusfräs TPC, DLC, Ø h6 DC / R1: 8/1,0mm****Beställningsdata**

Ordernummer	206211 8/1,0
GTIN	4045197812032
Artikelklass	11X

**Beskrivning****Utförande:**

Med **excentrisk avbackning** och extra **polering** i spånutrymmena för **enastående spånavgång** i långspånande aluminiummaterial.

Med dubbel spändelare för föredömlig spånbildning.

Med **den senaste generationens DLC-beläggning sp<sup>2</sup>**.

**Användningsdata:**

Speciellt för **MTC (Multi Task Cutting)** i den nya generationens fleroptionsmaskiner.

**OBS!:**

$a_{e\max} = 0,12 \times D$  för TPC-bearbetning.

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

**Teknisk beskrivning**

Skafform	HA
Skärlängd $L_c$	33 mm
Friställningsdiameter $D_1$	7,4 mm
Skär-Ø $D_c$	8 mm
Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	40 mm
Skärradie $R_1$	1 mm
totallängd $L$	80 mm
Skaftdiameter $D_s$	8 mm
Tandantal $Z$	3

Spånets medeltjocklek $h_{max}$ för TPC-fräsning i aluminium kortspånig	0,045 mm
Balanseringskvalitet med skaft	G 2,5 med HA
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Spiralvinkel	45 grad
Beläggning	DLC
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	W
Tolerans nom.-Ø	h6
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	0,12×D
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	TPC
Färgring	gul
Produktslag	Torusfräs

## Användardata

	Lämplighet	$V_c$	ISO-kod
Alu	lämplig	280 m/min	N
Alu (kortspånig)	lämplig	270 m/min	N
Alu > 10% Si	lämplig	180 m/min	N
PMMA Akryl	lämplig	125 m/min	N
PE-HD	lämplig	110 m/min	N
PA 66	lämplig	140 m/min	N
PEEK	lämplig	90 m/min	N
PF 31	lämplig	80 m/min	N
PVDF GF20	lämplig	125 m/min	N

POM GF25	lämplig	115 m/min	N
PA 66 GF30	lämplig	105 m/min	N
PEEK GF30	lämplig	90 m/min	N
PTFE CF25	lämplig	110 m/min	N
Honeycomb Sandwich	mindre lämplig	120 m/min	N
Cu	lämplig	70 m/min	N
CuZn	lämplig	90 m/min	N
vått maximal	lämplig		
vått minimal	lämplig		
torrt	mindre lämplig		
Luft	lämplig		
<b>Tjänster</b>			

Skaftslipning Typ HB

129100 HB