

Garant**GARANT Master Alu PickPocket HM-torusfräs HPC, DLC, Ø e6 DC / R1:
10/3,0mm****Beställningsdata**

Ordernummer	206261 10/3,0
GTIN	4062406398507
Artikelklass	11X

Beskrivning**Utförande:**

Med excentrisk avbackning och extra polering i spånutrymmena som ger utomordentlig spånavgång i långspånande icke-järnmaterial.

Mycket höga matningshastigheter möjliga vid lodrätt instick. Ramper upp till 45° möjliga.

Toleranser:

· Hörnradie

$R_1 = 0,5$ tolerans $\pm 0,02$ mm.

$R_1 > 0,5 - 1,5$ tolerans $\pm 0,03$ mm.

$R_1 > 1,5$ tolerans $\pm 0,05$ mm.

Teknisk beskrivning

Skär-Ø D_c	10 mm
Tandantal Z	3
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Skärradie R_1	3 mm
Balanseringskvalitet med skaft	G 2,5 med HA
Skaftdiameter D_s	10 mm
totallängd L	110 mm
Utkragningslängd L_1 inkl. friställning	68 mm
Matning f_z för kopierfräsning i kortspånande aluminium	0,06 mm

Friställningsdiameter D_1	9,2 mm
Matning f_z för valsfräsning i kortspånande aluminium	0,05 mm
Skärlängd L_c	16 mm
Serie	Master Alu
Beläggning	DLC
Skärmaterial	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	W
Tolerans nom.- \emptyset	e8
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärdelning	Oregelbunden
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation	0,5×D vid valsfräsning
Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation	0,1×D vid valsfräsning
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	HPC
Färgring	gul
Produktslag	Torusfräs

Användardata

	Lämplighet	V_c	ISO-kod
Alu	lämplig	340 m/min	N
Alu (kortspånig)	lämplig	320 m/min	N
Alu > 10% Si	lämplig	290 m/min	N
PMMA Akryl	lämplig	150 m/min	N
PE-HD	lämplig	120 m/min	N
PA 66	lämplig	150 m/min	N
PEEK	lämplig	110 m/min	N
PF 31	lämplig	100 m/min	N

PVDF GF20	lämplig	130 m/min	N
POM GF25	lämplig	120 m/min	N
PA 66 GF30	lämplig	110 m/min	N
PEEK GF30	lämplig	100 m/min	N
PTFE CF25	lämplig	110 m/min	N
Honeycomb Sandwich	lämplig	220 m/min	N
Cu	lämplig	120 m/min	N
CuZn	lämplig	150 m/min	N
vått maximal	lämplig		
vått minimal	mindre lämplig		
torrt	mindre lämplig		
Luft	lämplig		