

**Garant****GARANT Master Alu PickPocket HM-torusfräs HPC, DLC, Ø e6 DC / R1:  
6/0,5mm****Beställningsdata**

Ordernummer	206261 6/0,5
GTIN	4062406398422
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 $D_c$	6 mm
Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	42 mm
Skaftdiameter $D_s$	6 mm
Skärradie $R_1$	0,5 mm
Skärlängd $L_c$	10 mm
Friställningsdiameter $D_1$	5,7 mm
Matning $f_z$ för valsfräsning i kortspånande aluminium	0,04 mm
Balanseringskvalitet med skaft	G 2,5 med HA
totallängd $L$	83 mm

Tandantal Z	3
Matning $f_z$ för kopierfräsning i kortspånande aluminium	0,045 mm
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Serie	Master Alu
Beläggning	DLC
Skärmaterial	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	W
Tolerans nom.-Ø	e8
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärledning	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		