

**Garant****GARANT Master Alu HM-torusfräs HPC, DLC, Ø e6 DC / R1: 16/2,0mm****Beställningsdata**

Ordernummer	206264 16/2,0
GTIN	4062406398675
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**

**$RS_1 = 0,5$  tolerans  $\pm 0,02$ .**

**$RS_1 > 0,5 - 1,5$  tolerans  $\pm 0,03$ .**

**$RS_1 > 1,5$  tolerans  $\pm 0,05$ .**

**Användningsdata:**

Särskilt lämplig färdigbearbetning.

**Teknisk beskrivning**

Matning $f_z$ för valsfräsning i kortspånande aluminium	0,07 mm
Friställningsdiameter $D_1$	15 mm
Balanseringskvalitet med skaft	G 2,5 med HA
Skaftdiameter $D_s$	16 mm
Skär-Ø $D_c$	16 mm
Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	80 mm
Tandantal Z	5
Skärradie $R_1$	2 mm
totallängd L	125 mm

Skärlängd $L_c$	65 mm
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Serie	Master Alu
Beläggning	DLC
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	W
Tolerans nom.-Ø	e8
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärdelning	Oregelbunden
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
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	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	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	mindre lämplig		
Luft	lämplig		