

**GARANT Master Alu HM-fräsar HPC, obelagd, Ø h6 DC: 10mm****Beställningsdata**

Ordernummer	203214 10
GTIN	4067263100386
Artikelklass	11X

**Beskrivning****Utförande:**

**För finbearbetning.** Skärgeometri optimerad för lågt antal inmatningar och utomordentliga ytor. Hög egenstabilitet och lugn gång tack vare differentialdelning.

**Användningsdata:**

För periferifräsning som finbearbetningsmoment.

**OBS!:**

Optimala tillverkningsresultat i kombination med GARANT hiRunER precisions-ER-spännhylschuck, GARANT Master Chuck Hydraulchuck och kraftspännchuck.

**Teknisk beskrivning**

Tolerans nom.-Ø	h6
Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	48 mm
totallängd L	90 mm
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Matningsriktning	horisontell
Matning $f_z$ för valsfräsning i kortspånande aluminium	0,035 mm
Hörnfasvinkel	90 grad
Friställningsdiameter $D_1$	9,5 mm
Tandantal Z	7
Skärlängd $L_c$	42 mm
Balanseringskvalitet med skaft	G 2,5 med HA

Skaftdiameter $D_s$	10 mm
Skär- $\varnothing$ $D_c$	10 mm
Spiralvinkel	40 grad
Serie	Master Alu
Beläggning	obelagd
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	W
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärledning	Oregelbunden
Fräsanvändning	Mono-fräsning med hög precision 90°
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	0,02xD vid valsfräsning
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	HPC
Färgring	gul
Produktslag	Hörnfräs

## Användardata

	Lämplighet	$V_c$	ISO-kod
Aluminium, plast	lämplig	380 m/min	N
Alu (kortspånig)	lämplig	360 m/min	N
Alu > 10% Si	begränsat lämplig	320 m/min	N
PMMA Akryl	lämplig	260 m/min	N
PE-HD	lämplig	220 m/min	N
PA 66	lämplig	250 m/min	N
PEEK	lämplig	220 m/min	N
PF 31	lämplig	200 m/min	N
Cu	begränsat lämplig	160 m/min	N
CuZn	lämplig	220 m/min	N

vått maximal	lämplig
vått minimal	lämplig
<del>Luft</del>	<del>lämplig</del>
<b>Tjänster</b>	
Skafslipning Typ HB	129100 HB