

**GARANT Master Alu HM-fräsar HPC, obelagd, Ø h6 DC: 12mm****Beställningsdata**

Ordernummer	203214 12
GTIN	4067263100393
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**

Tandantal Z	7
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Skaftdiameter $D_s$	12 mm
Skärlängd $L_c$	51 mm
Balanseringskvalitet med skaft	G 2,5 med HA
Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	56 mm
Tolerans nom.-Ø	h6
Spiralvinkel	40 grad
Hörnfavinkel	90 grad
totallängd L	100 mm
Skär-Ø $D_c$	12 mm

Friställningsdiameter $D_1$	11,5 mm
Matning $f_z$ för valsfräsning i kortspånande aluminium	0,035 mm
Matningsriktning	horisontell
Serie	Master Alu
Beläggning	obelagd
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	W
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärindelning	Oregelbunden
Fräsanvändning	Mono-fräsning med hög precision 90°
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	0,02×D 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