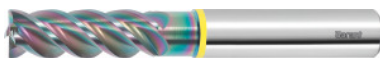


**Garant****HM-fräs HPC, DLC, Ø f8 DC: 12mm****Beställningsdata**

Ordernummer	202552 12
GTIN	4045197948281
Artikelklass	11X

**Beskrivning****Utförande:**

Stabil skrubbfräs **utan** räfflad tandning.

Med kraftig kärna, **speciella spånack** och **stora polerade spånutrymmen**.

**Användningsdata:**

För skrubbfräsning med stora krav på arbetsstyckets yta.

**Teknisk beskrivning**

Matning $f_z$ för spårfräsning i kortspånande aluminium	0,1 mm
Tolerans nom.-Ø	f8
Spiralvinkel	45 grad
Skaftform	HA
Hörnfasbredd vid 45°	0,2 mm
Skär-Ø $D_c$	12 mm
Skaftdiameter $D_s$	12 mm
Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	46 mm
Tandantal Z	4
totallängd L	93 mm
Skärlängd $L_c$	36 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Skaft	DIN 6535 HA med h6

Friställningsdiameter $D_1$	11 mm
Matning $f_z$ för valsfräsning i kortspånande aluminium	0,12 mm
Hörnfasvinkel	45 grad
Beläggning	DLC
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	W
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärledning	Oregelbunden
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	$0,3 \times D$ vid valsfräsning
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	HPC
Färgring	gul
Produktslag	Hörnfräs

## Användardata

	Lämplighet	$V_c$	ISO-kod
Alu	lämplig	480 m/min	N
Alu (kortspånig)	lämplig	440 m/min	N
Alu > 10% Si	lämplig	400 m/min	N
PMMA Akryl	lämplig	200 m/min	N
PE-HD	lämplig	160 m/min	N
PA 66	lämplig	200 m/min	N
PEEK	lämplig	150 m/min	N
PF 31	lämplig	130 m/min	N
PVDF GF20	lämplig	180 m/min	N
POM GF25	lämplig	160 m/min	N
PA 66 GF30	lämplig	150 m/min	N
PEEK GF30	lämplig	130 m/min	N

PTFE CF25	lämplig	160 m/min	N
Hybrid	mindre lämplig	m/min	N
Honeycomb Sandwich	mindre lämplig	300 m/min	N
Cu	lämplig	160 m/min	N
CuZn	lämplig	200 m/min	N
vått maximal	lämplig		
vått minimal	lämplig		
torrt	mindre lämplig		
Luft	lämplig		
<b>Tjänster</b>			

Skaftslipning Typ HB

129100 HB