

Garant**HM-fräs HPC, DLC, Ø f8 DC: 8mm****Beställningsdata**

Ordernummer	202552 8
GTIN	4045197948267
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

Utkragningslängd L_1 inkl. friställning	30 mm
Friställningsdiameter D_1	7,4 mm
Skaftdiameter D_s	8 mm
Matning f_z för valsfräsning i kortspånande aluminium	0,1 mm
Skärlängd L_c	24 mm
Skär-Ø D_c	8 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Tandantal Z	4
totallängd L	68 mm
Hörnfasbredd vid 45°	0,2 mm
Tolerans nom.-Ø	f8
Skaftform	HA

Spiralvinkel	45 grad
Matning f_z för spårfräsning i kortspånande aluminium	0,08 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		
Tjänster			

Skaftslipning Typ HB

129100 HB