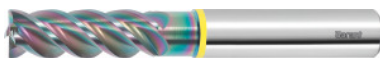


**Garant****HM-fräs HPC, DLC, Ø f8 DC: 16mm****Beställningsdata**

Ordernummer	202552 16
GTIN	4045197948298
Artikelklass	11X

**Beskrivning****Utförande:**

Stabil skrubbfräs **utan** räfflad tandning.

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

**Användningsdata:**

För skrubbfräsning med stora krav på arbetsstyckets yta.

**Teknisk beskrivning**

Skärlängd $L_c$	48 mm
Hörnfasbredd vid 45°	0,2 mm
Skaftdiameter $D_s$	16 mm
Tolerans nom.-Ø	f8
Friställningsdiameter $D_1$	15 mm
Tandantal Z	4
Matning $f_z$ för spårfräsning i kortspånande aluminium	0,12 mm
Skaftform	HA
Skär-Ø $D_c$	16 mm
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	58 mm
Spiralvinkel	45 grad
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal

Matning $f_z$ för valsfräsning i kortspånande aluminium	0,14 mm
totallängd L	108 mm
Hörnfasvinkel	45 grad
Beläggning	DLC
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	W
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärindelning	Oregelbunden
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	0,3×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