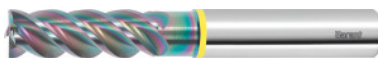


Garant**HM-fräs HPC, DLC, Ø f8 DC: 20mm****Beställningsdata**

Ordernummer	202552 20
GTIN	4045197948700
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	60 mm
Skär-Ø D_c	20 mm
Friställningsdiameter D_1	19 mm
Skaftform	HA
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Matning f_z för spårfräsning i kortspånande aluminium	0,16 mm
Hörnfasbredd vid 45°	0,2 mm
Tolerans nom.-Ø	f8
Spiralvinkel	45 grad
totallängd L	126 mm
Skaftdiameter D_s	20 mm
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Utkragningslängd L_1 inkl. friställning	74 mm

Tandantal Z	4
Matning f_z för valsfräsning i kortspånande aluminium	0,18 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		
Tjänster			

Skaftslipning Typ HB

129100 HB