

**Garant****HM-fräs TPC, obelagd, Ø h6 DC: 6mm****Beställningsdata**

Ordernummer	202283 6
GTIN	4045197977229
Artikelklass	11X

**Beskrivning****Utförande:**

Med **excentrisk avbackning** och extra **polering** i spånutrymmena för **enastående spånavgång** i långspånande aluminiummaterial.

Med dubbel spändelare för föredömlig spånbildning.

**OBS!:**

$a_{e\ max} = 0,1 \times D$  för TPC-bearbetning.

$h_{max}$ : De värden som anges i tabellen är maxvärden.

**Teknisk beskrivning**

Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	36 mm
Friställningsdiameter $D_1$	5,7 mm
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Tandantal Z	3
Skär-Ø $D_c$	6 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Tolerans nom.-Ø	h6
Skaftform	HA
Balanseringskvalitet med skaft	G 2,5 med HA
Spånets medeltjocklek $h_{max}$ för TPC-fräsning i aluminium kortspånig	0,027 mm
Spiralvinkel	45 grad

totallängd L	76 mm
Hörnfasbredd vid 45°	0,2 mm
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	6 mm
Skärlängd L <sub>c</sub>	31 mm
Hörnfasvinkel	45 grad
Beläggning	obelagd
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	W
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Ingreppsbredd a <sub>e</sub> vid fräsoperation	0,1×D
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	TPC
Färgring	gul
Produktslag	Hörnfräs

## Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	ISO-kod
Alu	lämplig	130 m/min	N
Alu (kortspånig)	lämplig	100 m/min	N
Alu > 10% Si	lämplig	85 m/min	N
PMMA Akryl	lämplig	125 m/min	N
PE-HD	lämplig	90 m/min	N
PA 66	lämplig	100 m/min	N
PEEK	lämplig	80 m/min	N
PF 31	lämplig	70 m/min	N
Honeycomb Sandwich	mindre lämplig	100 m/min	N
Cu	lämplig	70 m/min	N
CuZn	lämplig	90 m/min	N

vått maximal	lämplig
vått minimal	lämplig
torrt	mindre lämplig
<del>Luft</del>	<del>mindre lämplig</del>
<b>Tjänster</b>	
Skaftslipning Typ HB	129100 HB