

**Garant**
**HM-fräs TPC, DLC, Ø h6 DC: 12mm**

**Beställningsdata**

Ordernummer	202284 12
GTIN	4045197977311
Artikelklass	11X

**Beskrivning**
**Utförande:**

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

Med dubbel spändelare för föredömlig spånbildning.

Med den senaste generationens **DLC-beläggning sp<sup>2</sup>**.

**OBS!:**

**EN NY GENERATION FINNS! Rekommenderad efterföljande produkt är nr 203115.**

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

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

**Teknisk beskrivning**

Skaftdiameter $D_s$	12 mm
Friställningsdiameter $D_1$	11 mm
Balanseringskvalitet med skaft	G 2,5 med HA
Skär-Ø $D_c$	12 mm
Tolerans nom.-Ø	h6
Spånets medeltjocklek $h_{max}$ för TPC-fräsning i aluminium kortspånig	0,063 mm
Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	72 mm
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Skaftform	HA
totallängd $L$	121 mm

Tandantal Z	3
Hörnfasbredd vid 45°	0,2 mm
Skärlängd L <sub>c</sub>	61 mm
Spiralvinkel	45 grad
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Hörnfasvinkel	45 grad
Beläggning	DLC
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	280 m/min	N
Alu (kortspånig)	lämplig	270 m/min	N
Alu > 10% Si	lämplig	180 m/min	N
PMMA Akryl	lämplig	125 m/min	N
PE-HD	lämplig	110 m/min	N
PA 66	lämplig	140 m/min	N
PEEK	lämplig	90 m/min	N
PF 31	lämplig	80 m/min	N
PVDF GF20	lämplig	125 m/min	N
POM GF25	lämplig	115 m/min	N

PA 66 GF30	lämplig	105 m/min	N
PEEK GF30	lämplig	90 m/min	N
PTFE CF25	lämplig	110 m/min	N
Honeycomb Sandwich	mindre lämplig	120 m/min	N
Cu	lämplig	80 m/min	N
CuZn	lämplig	100 m/min	N
vått maximal	lämplig		
vått minimal	lämplig		
torrt	mindre lämplig		
Luft	mindre lämplig		
<b>Tjänster</b>			

Skaftslipning Typ HB

129100 HB