

Garant**GARANT Master Alu SlotMachine HM-skrubfræser HPC, DLC, Ø e8 DC: 10mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	205250 10
GTIN	4062406122232
Artikelklasse	11X

Beskrivelse**Udførelse:**

Til skrubning.

Speciel slibning til bearbejdning af jernfrie metaller.

Fordel:

Optimeret notform, excentrisk afrunding, store spånrum.

Op til $2 \times D$ i hel længde ved meget høje tilspændingsværdier og meget rolig gang.

Mulighed for ramper op til 45° .

Mulighed for meget høje tilspændingsværdier ved vertikal dykfræsning takket være **speciel dykkegeometri**.

Teknisk beskrivelse

Skær-Ø D_c	10 mm
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Samlet længde L	72 mm
Tilspænding f_z til notfræsning i aluminium, med korte spåner	0,12 mm
Antal tænder Z	3
Tilspænding f_z til beskæring i aluminium, med korte spåner	0,14 mm
Spiralvinkel	35 grader
Fristilling-Ø D_1	9,5 mm

Udhængslængde L_1 inkl. fristilling	30 mm
Tolerance, nom. \emptyset	e8
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Skaft- $\emptyset D_s$	10 mm
Afbalanceringsgrad med skaft	G 2,5 med HA
Skærlængde L_c	22 mm
Hjørneafrundning r_v	0,32 mm
Serie	Master Alu
Belægning	DLC
Skæremateriale	HM
Norm	DIN 6527
Fræseprofil	WR
Spiralvinkel-egenskab	ulige
Deling af skærene	ulige
Indgrebsbredde a_e ved fræsning	Hel not, skæredybde $1 \times D$
Indgrebsbredde a_e ved fræsning	Hel not, skæredybde $1 \times D$
Indvendig køling	nej
Spåntagningsstrategi	HPC
Farvering	gul
Produkttype	Hjørnefræser

Brugerdata

	Egnet til	V_c	ISO-kode
Alu	egnet	450 m/min	N
Aluminium (med korte spåner)	egnet	400 m/min	N
Alu > 10% Si	egnet	380 m/min	N
PA 66	betinget egnet	120 m/min	N
PEEK	betinget egnet	100 m/min	N

Cu	egnet	160 m/min	N
CuZn	egnet	200 m/min	N
våd, maksimal	egnet		
våd, minimal	betinget egnet		
tør	betinget egnet		
Luft	egnet		

Services

Skaftslibning Type HB

129100 HB