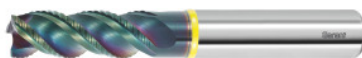


**Garant****GARANT Master Alu SlotMachine HM-skrubfræser HPC, DLC, Ø e8 DC: 18mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	205265 18
GTIN	4062406122591
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  $45^\circ$ .

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

**Teknisk beskrivelse**

Fristilling-Ø $D_1$	17 mm
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Tilspænding $f_z$ til notfræsning i aluminium, med korte spåner	0,22 mm
Skær-Ø $D_c$	18 mm
Skærlængde $L_c$	54 mm
Tolerance, nom. Ø	e8
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Afbalanceringsgrad med skaft	G 2,5 med HB

Tilspænding $f_z$ til beskæring i aluminium, med korte spåner	0,25 mm
Udhængslængde $L_1$ inkl. fristilling	67 mm
Antal tænder Z	4
Spiralvinkel	35 grader
Skaft-Ø $D_s$	18 mm
Samlet længde L	117 mm
Hjørneafrundning $r_v$	0,32 mm
Serie	Master Alu
Belægning	DLC
Skæremateriale	HM
Norm	Fabriksstandard
Fræseprofil	WR
Spiralvinkel-egenskab	ulige
Deling af skærene	ulige
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	0,5×D ved beskæring
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	Hel not, skæredybde 1×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