

**Garant****GARANT Master Alu SlotMachine HM-skrubbfräs HPC, DLC, Ø e8 DC: 5mm****Beställningsdata**

Ordernummer	205250 5
GTIN	4062406122201
Artikelklass	11X

**Beskrivning****Utförande:**

För grovbearbetning.

Speciell slipning för bearbetning av icke-järnmetaller.

**Fördel:****Optimerad spårform, excentrisk avbackning, stora spånutrymmen.**

Upp till 2 × D fullborning med högsta möjliga matningshastigheter och mycket lugn gång.

Ramper upp till 45° är möjliga.

Högsta möjliga matningshastigheter kan åstadkommas vid lodrätt instick genom **speciell instickgeometri**.

**Teknisk beskrivning**

totalängd L	57 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Spiralvinkel	35 grad
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	6 mm
Matning f <sub>z</sub> för spårfräsning i kortspånande aluminium	0,06 mm
Tolerans nom.-Ø	e8
Matning f <sub>z</sub> för valsfräsning i kortspånande aluminium	0,08 mm
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Tandantal Z	3
Skär-Ø D <sub>c</sub>	5 mm

Balanseringskvalitet med skaft	G 2,5 med HA
Skärlängd $L_c$	9 mm
Hörnavrundning $r_v$	0,2 mm
Serie	Master Alu
Beläggning	DLC
Skärmaterial	VHM
Norm	DIN 6527
Fräsprofil	WR
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärdelning	Oregelbunden
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	0,5×D vid valsfräsning
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	0,4×D vid valsfräsning
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	HPC
Färgring	gul
Produktslag	Hörnfräs

## Användardata

	Lämplighet	$V_c$	ISO-kod
Alu	lämplig	450 m/min	N
Alu (kortspånig)	lämplig	400 m/min	N
Alu > 10% Si	lämplig	380 m/min	N
PA 66	mindre lämplig	120 m/min	N
PEEK	mindre lämplig	100 m/min	N
Cu	lämplig	160 m/min	N
CuZn	lämplig	200 m/min	N
vått maximal	lämplig		
vått minimal	mindre lämplig		
torrt	mindre lämplig		

Luft Tjänster	lämplig
Skafslipning Typ HB	129100 HB