

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

Ordernummer	205250 10
GTIN	4062406122232
Artikelklass	11X

**Beskrivning****Utförande:**

För grovbearbetning.

Speciell slipning för bearbetning av icke-järnmetaller.

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

Upp till  $2 \times D$  fullborning med högsta möjliga matningshastigheter och mycket lugn gång.

Ramper upp till  $45^\circ$  är möjliga.

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

**Teknisk beskrivning**

Skär-Ø $D_c$	10 mm
Skaft	DIN 6535 HA med h6
total längd L	72 mm
Matning $f_z$ för spårfräsning i kortspånande aluminium	0,12 mm
Tandantal Z	3
Matning $f_z$ för valsfräsning i kortspånande aluminium	0,14 mm
Spiralvinkel	35 grad
Friställningsdiameter $D_1$	9,5 mm
Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	30 mm
Tolerans nom.-Ø	e8

Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Skaftdiameter $D_s$	10 mm
Balanseringskvalitet med skaft	G 2,5 med HA
Skärlängd $L_c$	22 mm
Hörnavrundning $r_v$	0,32 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
<del>Luft</del>	<del>lämplig</del>
<b>Tjänster</b>	
Skafslipning Typ HB	129100 HB