

Garant**GARANT Master Alu SlotMachine HM-skrubbfräs med invändig kylning HPC, DLC, Ø e8 DC: 20mm****Beställningsdata**

Ordernummer	205255 20
GTIN	4062406122423
Artikelklass	11X

Beskrivning**Utförande:**

För grovbearbetning.
Speciell slipning för bearbetning av icke-järnmetaller.
Förbättrad spånorttransport genom invändig kylning.

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° är möjliga.

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

OBS!:

Form **HB** beställs **med nr 205256**.

Teknisk beskrivning

Matning f_z för spårfräsning i kortspånande aluminium	0,25 mm
Matning f_z för valsfräsning i kortspånande aluminium	0,28 mm
Skärlängd L_c	41 mm
Tandantal Z	4
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Spiralvinkel	35 grad
Skaftdiameter D_s	20 mm

Tolerans nom.-Ø	e8
Utkragningslängd L ₁ inkl. friställning	52 mm
Skär-Ø D _c	20 mm
Friställningsdiameter D ₁	19 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
totallängd L	104 mm
Balanseringskvalitet med skaft	G 2,5 med HA
Hörnavrundning r _v	0,5 mm
Serie	Master Alu
Beläggning	DLC
Skärmaterial	VHM
Norm	DIN 6527
Fräsprofil	WR
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärdelning	Oregelbunden
Ingreppsbredd a _e vid fräsoperation	fullspår sågdjup 1×D
Ingreppsbredd a _e vid fräsoperation	0,5×D vid valsfräsning
Invändig	ja
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		
Luft	lämplig		
Tjänster			
Skaftslipning Typ HB		129100 HB	