

Garant**GARANT Master Alu SlotMachine HM-skrubbfräs med invändig kylning HPC, DLC, Ø e8 DC: 12mm****Beställningsdata**

Ordernummer	205255 12
GTIN	4062406122386
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

total längd L	83 mm
Matning f_z för spårfräsning i kortspånande aluminium	0,15 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Skär-Ø D_c	12 mm
Friställningsdiameter D_1	11 mm
Spiralvinkel	35 grad
Skaftdiameter D_s	12 mm

Skaft	DIN 6535 HA med h6
Tandantal Z	3
Matning f_z för valsfräsning i kortspånande aluminium	0,18 mm
Utkragningslängd L_1 inkl. friställning	36 mm
Balanseringskvalitet med skaft	G 2,5 med HA
Tolerans nom.-Ø	e8
Skärlängd L_c	26 mm
Hörnavrundning r_v	0,32 mm
Serie	Master Alu
Beläggning	DLC
Skärmaterial	VHM
Norm	DIN 6527
Fräsprofil	WR
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärindelning	Oregelbunden
Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation	fullspår sågdjup $1 \times D$
Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation	$0,5 \times D$ 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	