

**Garant****GARANT Master Alu SlotMachine HM-skrubbfräs med invändig kylning HPC, DLC, Ø e8 DC: 4mm****Beställningsdata**

Ordernummer	205255 4
GTIN	4062406122331
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  $45^\circ$  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	0,04 mm
totallängd L	57 mm
Tandantal Z	3
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Spiralvinkel	35 grad
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Matning $f_z$ för valsfräsning i kortspånande aluminium	0,06 mm

Skärlängd $L_c$	8 mm
Tolerans nom.- $\emptyset$	e8
Skär- $\emptyset$ $D_c$	4 mm
Balanseringskvalitet med skaft	G 2,5 med HA
Skaftdiameter $D_s$	6 mm
Hörnavrundning $r_v$	0,1 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
<b>Tjänster</b>	
Skaftslipning Typ HB	129100 HB