

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

Ordernummer	205255 5
GTIN	4062406122348
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	0,06 mm
Skär-Ø D_c	5 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Spiralvinkel	35 grad
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Matning f_z för valsfräsning i kortspånande aluminium	0,08 mm
totallängd L	57 mm

Balanseringskvalitet med skaft	G 2,5 med HA
Skärlängd L_c	9 mm
Tandantal Z	3
Tolerans nom.- \emptyset	e8
Skaftdiameter D_s	6 mm
Hörnavrundning r_v	0,2 mm
Serie	Master Alu
Beläggning	DLC
Skärmaterial	VHM
Norm	DIN 6527
Fräsprofil	WR
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärledning	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