

**Garant****GARANT Master Alu SlotMachine HM-skrubbfräs med invändig kylning HPC, DLC, Ø e8 DC: 18mm****Beställningsdata**

Ordernummer	205255 18
GTIN	4062406122416
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 valsfräsning i kortspånande aluminium	0,25 mm
Balanseringskvalitet med skaft	G 2,5 med HA
Tolerans nom.-Ø	e8
totallängd L	92 mm
Skärlängd $L_c$	31 mm
Friställningsdiameter $D_1$	17 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal

Tandantal Z	4
Spiralvinkel	35 grad
Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	42 mm
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Matning $f_z$ för spårfräsning i kortspånande aluminium	0,22 mm
Skär- $\varnothing D_c$	18 mm
Skaftdiameter $D_s$	18 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	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	