

**Garant****GARANT Master Alu SlotMachine HM-skrubbfräs HPC, DLC, Ø e8 DC: 10mm****Beställningsdata**

Ordernummer	205265 10
GTIN	4062406122553
Artikelklass	11X

**Beskrivning****Utförande:**

För grovbearbetning.

Speciell slipning för bearbetning av icke-järnmetaller.

**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**.

**Teknisk beskrivning**

Matning $f_z$ för valsfräsning i kortspånande aluminium	0,14 mm
Tandantal Z	3
Skärlängd $L_c$	30 mm
Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	38 mm
Tolerans nom.-Ø	e8
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Skär-Ø $D_c$	10 mm
Matning $f_z$ för spårfräsning i kortspånande aluminium	0,12 mm
Friställningsdiameter $D_1$	9,5 mm
Spiralvinkel	35 grad

Balanseringskvalitet med skaft	G 2,5 med HB
Skaftdiameter $D_s$	10 mm
totallängd L	80 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Hörnavrundning $r_v$	0,32 mm
Serie	Master Alu
Beläggning	DLC
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Fräsprofil	WR
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärdelning	Oregelbunden
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	fullspår sågdjup $1 \times D$
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	fullspår sågdjup $1 \times D$
Invändig	nej
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		

vått minimal	mindre lämplig
torrt	mindre lämplig
<del>Luft</del>	<del>lämplig</del>
<b>Tjänster</b>	
Skafslipning Typ HB	129100 HB