

Garant**GARANT Master Alu SlotMachine HM-skrubbfräs med invändig kylning HPC / TPC, DLC, Ø e8 DC: 6mm****Beställningsdata**

Ordernummer	205267 6
GTIN	4062406377397
Artikelklass	11X

Beskrivning**Utförande:**

För grovbearbetning.

Speciell slipning för bearbetning av icke-järnmetaller. Betydligt minskad spånvolym genom målinriktad spånsönderdelning på grund av den **speciella skärgeometrin**.

Förbättrad spånborttransport genom invändig kylning.

OBS!:

Beställ form **HB** med **nr 205268**.

h_{max} : De värden som anges i tabellen är maxvärden.

ae_{max} ät $0,2 \times D$ för TPC - bearbetning.

Teknisk beskrivning

Skärlängd L_c	18 mm
Hörnavrundning r_v	0,2 mm
Friställningsdiameter D_1	5,5 mm
Utkragningslängd L_1 inkl. friställning	24 mm
Skär-Ø D_c	6 mm
Spiralvinkel	35 grad
Matning f_z för valsfräsning i kortspånande aluminium	0,1 mm
Balanseringskvalitet med skaft	G 2,5 med HA
Skaft	DIN 6535 HA med h6

Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
totallängd L	62 mm
Skaftdiameter D_s	6 mm
Tandantal Z	3
Tolerans nom.- \emptyset	e8
Matning f_z för spårfräsning i kortspånande aluminium	0,08 mm
Serie	Master Alu
Beläggning	DLC
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Fräsprofil	WR
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärindelning	Oregelbunden
Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation	0,5×D vid valsfräsning
Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation	0,5×D vid valsfräsning
Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation	0,2×D
Invändig	ja
Bearbetningsstrategi	HPC
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		