

Garant**GARANT Master Alu SlotMachine HM-skrubbfräs HPC, DLC, Ø e8 DC: 6mm****Beställningsdata**

Ordernummer	205274 6
GTIN	4062406381257
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**.

Problemlösare för TPC-bearbetningen. Idealisk för automatisk tillverkning när spånansamlingar i maskinen måste förhindras så långt det är möjligt.

OBS!:

Beställ form **HB** med **nr 205276**.

Form HB kan levereras till samma pris.

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

ae_{max} ät $0,15 \times D$ för TPC - bearbetning.

Teknisk beskrivning

Spånets medeltjocklek h_{max} för TPC-fräsning i aluminium kortspånig	0,043 mm
Utkragningslängd L_1 inkl. friställning	30 mm
Skär-Ø D_c	6 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
totallängd L	70 mm
Spiralvinkel	35 grad
Balanseringskvalitet med skaft	G 2,5 med HA
Skaftdiameter D_s	6 mm

Hörnavrundning r_v	0,2 mm
Friställningsdiameter D_1	5,7 mm
Tandantal Z	3
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Skärlängd L_c	25 mm
Tolerans nom.- \emptyset	e8
Serie	Master Alu
Beläggning	DLC
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Fräsprofil	WR
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärledning	Oregelbunden
Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation	$0,15 \times D$
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	HPC
Färgring	gul
Produktslag	Hörnfräs

Användardata

	Lämplighet	V_c	ISO-kod
Alu	lämplig	400 m/min	N
Alu (kortspånig)	lämplig	360 m/min	N
Alu > 10% Si	lämplig	340 m/min	N
PA 66	mindre lämplig	110 m/min	N
PEEK	mindre lämplig	90 m/min	N
Cu	lämplig	140 m/min	N
CuZn	lämplig	180 m/min	N
vått maximal	lämplig		

vått minimal	mindre lämplig
torrt	mindre lämplig
Luft	lämplig