

**Garant****GARANT Master Alu SlotMachine HM-skrubbfräs HPC, DLC, Ø e8 DC: 8mm****Beställningsdata**

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 205274 8      |
| GTIN         | 4062406381264 |
| 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**

|   |                    |
|---|--------------------|
| Balanseringskvalitet med skaft            | G 2,5 med HA       |
| Skaft                                     | DIN 6535 HA med h6 |
| Skaftdiameter $D_s$                       | 8 mm               |
| Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning | 40 mm              |
| Tandantal Z                               | 3                  |
| totallängd L                              | 80 mm              |
| Hörnavrundning $r_v$                      | 0,2 mm             |
| Spiralvinkel                              | 35 grad            |
| Tolerans nom.-Ø                           | e8                 |

|   |                                |
|---|--------------------------------|
| Friställningsdiameter $D_1$   | 7,5 mm                         |
| Spånets medeltjocklek $h_{max}$ för TPC-fräsning i aluminium kortspånig | 0,057 mm                       |
| Skärlängd $L_c$   | 33 mm                          |
| Matningsriktning  | horisontell, sned och vertikal |
| Skär- $\emptyset$ $D_c$   | 8 mm                           |
| Serie   | Master Alu                     |
| Beläggning  | DLC                            |
| Skärmaterial  | VHM                            |
| Norm  | Verkstadsnorm                  |
| Fräsprofil  | WR                             |
| Egenskap spiralvinkel   | Oregelbunden                   |
| Skärdelning   | 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        |