

**Garant****GARANT Master Alu SlotMachineHM-torusfräs HPC / TPC, DLC, Ø e8 DC / R1: 8/2,0mm****Beställningsdata**

Ordernummer	206258 8/2,0
GTIN	4062406398316
Artikelklass	11X

**Beskrivning****Utförande:**

Med excentrisk avbackning och extra polering i spånutrymmena som ger utomordentlig spånavgång i långspånande icke-järnmaterial.

Med modern kordelprofil, optimerad för högre matningshastigheter. Enorm böjbrott hållfasthet genom att innovativt substrat med mycket fint korn används.

**Teknisk beskrivning**

Tandantal Z	3
Skärradie $R_1$	2 mm
Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	40 mm
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Friställningsdiameter $D_1$	7,5 mm
Balanseringskvalitet med skaft	G 2,5 med HA
totallängd L	75 mm
Skärlängd $L_c$	33 mm
Skär-Ø $D_c$	8 mm
Skaftdiameter $D_s$	8 mm
Matning $f_z$ för valsfräsning i kortspånande aluminium	0,1 mm
Matning $f_z$ för spårfräsning i kortspånande aluminium	0,09 mm

Serie	Master Alu
Beläggning	DLC
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Fräsprofil	WR
Tolerans nom.-Ø	e8
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärindelning	Oregelbunden
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	fullspår sågdjup $1 \times D$
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	$0,3 \times D$ vid valsfräsning
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	TPC
Bearbetningsstrategi	HPC
Färgring	gul
Produktslag	Torusfräs

## 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		

Luft

lämplig