

**Garant**
**GARANT Master Alu SlotMachine HM-skrubbfräs HPC, DLC, Ø e8 DC: 12mm**

**Beställningsdata**

Ordernummer	205276 12
GTIN	4062406581381
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!:**

Verktyg med HR-spännytor bör användas för särskilt krävande grovbearbetningar. Kan beställas i Hoffmann Groups e-shop.

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

$ae_{max} = 0,12 \times D$  för TPC-bearbetningen.

**Teknisk beskrivning**

Hörnavrundning $r_v$	0,32 mm
Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	60 mm
Spiralvinkel	35 grad
Friställningsdiameter $D_1$	11 mm
Tandantal Z	3
Skär-Ø $D_c$	12 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Spånets medeltjocklek $h_{max}$ för TPC-fräsning i aluminium kortspånig	0,078 mm

Skärlängd $L_c$	49 mm
Tolerans nom.- $\emptyset$	e8
Balanseringskvalitet med skaft	G 2,5 med HB
totallängd L	110 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Skaftdiameter $D_s$	12 mm
Serie	Master Alu
Beläggning	DLC
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Fräsprofil	WR
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärindelning	Oregelbunden
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	0,12×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