

Garant**GARANT Master Alu SlotMachine HM-skrubbfräs med invändig kylning HPC, DLC, Ø e8 DC: 10mm****Beställningsdata**

Ordernummer	205277 10
GTIN	4062406585839
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.

$ae_{max} = 0,1 \times D$ för TPC-bearbetningen.

Teknisk beskrivning

Balanseringskvalitet med skaft	G 2,5 med HB
totallängd L	104 mm
Skär-Ø D_c	10 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Spiralvinkel	35 grad
Tandantal Z	3
Tolerans nom.-Ø	e8

Spånets medeltjocklek h_{max} för TPC-fräsning i aluminium kortspånig	0,06 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Friställningsdiameter D_1	9,5 mm
Hörnavrundning r_v	0,32 mm
Utkragningslängd L_1 inkl. friställning	60 mm
Skaftdiameter D_s	10 mm
Skärlängd L_c	51 mm
Serie	Master Alu
Beläggning	DLC
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Fräsprofil	WR
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärindelning	Oregelbunden
Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation	$0,1 \times D$
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	HPC
Färgring	gul
Produktslag	Hörnfräs

Användardata

	Lämplighet	V_c	ISO-kod
Alu	lämplig	360 m/min	N
Alu (kortspånig)	lämplig	320 m/min	N
Alu > 10% Si	lämplig	300 m/min	N
PA 66	mindre lämplig	100 m/min	N
PEEK	mindre lämplig	80 m/min	N
Cu	lämplig	130 m/min	N

CuZn	lämplig	160 m/min	N
vått maximal	lämplig		
vått minimal	mindre lämplig		
torrt	mindre lämplig		
Luft	lämplig		