

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

Ordernummer	205277 6
GTIN	4062406585815
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

Tandantal Z	3
Skär-Ø D_c	6 mm
Skaftdiameter D_s	6 mm
Skärlängd L_c	31 mm
Utkragningslängd L_1 inkl. friställning	36 mm
Spiralvinkel	35 grad
Balanseringskvalitet med skaft	G 2,5 med HB
Skaft	DIN 6535 HB med h6

totallängd L	75 mm
Tolerans nom.-Ø	e8
Friställningsdiameter D_1	5,7 mm
Hörnavrundning r_v	0,2 mm
Spånets medeltjocklek h_{max} för TPC-fräsning i aluminium kortspånig	0,036 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Serie	Master Alu
Beläggning	DLC
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Fräsprofil	WR
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärdelning	Oregelbunden
Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation	0,1×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