

**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-spännitor 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
Skärindelning	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