

Garant**GARANT Master Alu SlotMachine HM-skrubbfräs HPC, DLC, Ø e8 DC: 16mm****Beställningsdata**

Ordernummer	205276 16
GTIN	4062406581398
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

Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Friställningsdiameter D_1	19 mm
Tolerans nom.-Ø	e8
Balanseringskvalitet med skaft	G 2,5 med HB
totallängd L	130 mm
Utkragningslängd L_1 inkl. friställning	80 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Spiralvinkel	35 grad
Skärlängd L_c	65 mm

Hörnavrundning r_v	0,32 mm
Skaftdiameter D_s	16 mm
Skär- \emptyset D_c	16 mm
Tandantal Z	4
Spånets medeltjocklek h_{max} för TPC-fräsning i aluminium kortspånig	0,104 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