

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

Ordernummer	205251 10
GTIN	4067263130390
Artikelklass	11X

Beskrivning**Utförande:**

För grovbearbetning. Speciell slipning för bearbetning av icke-järnmetaller.

Fördel:

Optimerad spårform, excentrisk avbackning, stora spånutrymmen.

Upp till $2 \times D$ fullborrning med högsta matningshastigheter och lugn gång.

Ramper upp till 45° möjliga.

Högsta möjliga matningshastigheter kan åstadkommas vid lodrätt instick genom **speciell insticksgeometri**.

Teknisk beskrivning

Tolerans nom.-Ø	e8
Friställningsdiameter D_1	9,5 mm
Skärlängd L_c	22 mm
Matning f_z för spårfräsning i kortspånande aluminium	0,12 mm
Skaftdiameter D_s	10 mm
Spiralvinkel	35 grad
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Hörnavrundning r_v	0,32 mm
Tandantal Z	3

Utkragningslängd L_1 inkl. friställning	30 mm
totallängd L	72 mm
Matning f_z för valsfräsning i kortspånande aluminium	0,14 mm
Skär- $\varnothing D_c$	10 mm
Balanseringskvalitet med skaft	G 2,5 med HB
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Serie	Master Alu
Beläggning	DLC
Skärmaterial	VHM
Norm	DIN 6527
Fräsprofil	WR
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärledning	Oregelbunden
Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation	0,5×D vid valsfräsning
Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation	fullspår sågdjup 1×D
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	HPC
Färgring	gul
Produktslag	Hörnfräs

Användardata

	Lämplighet	V_c	ISO-kod
Alu	lämplig	450 m/min	N
Alu (kortspånig)	lämplig	400 m/min	N
Alu > 10% Si	lämplig	380 m/min	N
PA 66	begränsat lämplig	120 m/min	N
PEEK	begränsat lämplig	100 m/min	N
Cu	lämplig	160 m/min	N
CuZn	lämplig	200 m/min	N

vått maximal	lämplig
vått minimal	begränsat lämplig
torrt	begränsat lämplig
Luft	lämplig