

**Garant****GARANT Master Alu SlotMachine HM-skrubbfräs med invändig kylning HPC, DLC, Ø e8 DC: 20mm****Beställningsdata**

Ordernummer	205251 20
GTIN	4067263130444
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  $45^\circ$  möjliga.

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

**Teknisk beskrivning**

Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Balanseringskvalitet med skaft	G 2,5 med HB
Tolerans nom.-Ø	e8
Skär-Ø $D_c$	20 mm
Tandantal Z	4
Spiralvinkel	35 grad
Matning $f_z$ för spårfräsning i kortspånande aluminium	0,25 mm
Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	52 mm
Matning $f_z$ för valsfräsning i kortspånande aluminium	0,28 mm

totallängd L	104 mm
Hörnavrundning $r_v$	0,5 mm
Skaftdiameter $D_s$	20 mm
Skärlängd $L_c$	41 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Friställningsdiameter $D_1$	19 mm
Serie	Master Alu
Beläggning	DLC
Skärmaterial	VHM
Norm	DIN 6527
Fräsprofil	WR
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärindelning	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