

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

Ordernummer	205250 10
GTIN	4062406122232
Artikelklass	11X

Beskrivning**Utförande:**

För grovbearbetning.

Speciell slipning för bearbetning av icke-järnmetaller.

Fördel:

Optimerad spårform, excentrisk avbackning, stora spånutrymmen.

Upp till $2 \times D$ fullborning med högsta möjliga matningshastigheter och mycket lugn gång.

Ramper upp till 45° är möjliga.

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

OBS!:

Beställ form **HB** med nr **205251**.

Teknisk beskrivning

Skär-Ø D_c	10 mm
Skaft	DIN 6535 HA med h6
totallängd L	72 mm
Matning f_z för spårfräsning i kortspånande aluminium	0,12 mm
Tandantal Z	3
Matning f_z för valsfräsning i kortspånande aluminium	0,14 mm
Spiralvinkel	35 grad
Friställningsdiameter D_1	9,5 mm

Utkragningslängd L_1 inkl. friställning	30 mm
Tolerans nom.-Ø	e8
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Skaftdiameter D_s	10 mm
Balanseringskvalitet med skaft	G 2,5 med HA
Skärlängd L_c	22 mm
Hörnavrundning r_v	0,32 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	0,4×D vid valsfräsning
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	mindre lämplig	120 m/min	N
PEEK	mindre lämplig	100 m/min	N
Cu	lämplig	160 m/min	N

CuZn	lämplig	200 m/min	N
vått maximal	lämplig		
vått minimal	mindre lämplig		
torrt	mindre lämplig		
Luft	lämplig		
Tjänster			

Skaftslipning Typ HB

129100 HB