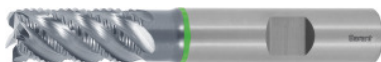


**Garant****GARANT Master Steel SlotMachine HM-skrubfræser med indvendig køling  
HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 12mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	205551 12
GTIN	4062406111182
Artikelklasse	11X

**Beskrivelse****Udførelse:**

Med ny rouletteringsprofil, optimeret til højere tilspændingshastigheder. Forbedret skærekantbeskyttelse pga. let afrundet kant. Enorm bøjningsbrudstyrke ved anvendelse af ultrafint kornsubstrat.

Mulighed for tandtilspænding indtil 0,1 mm ved en dybde på indtil 2xD (i helnoten).

Med **indvendig kølemiddeltilførsel** af hensyn til en sikker spåntransport.

**Fordel:**

Værktøjsgeometrien giver mulighed for særligt tæt rullede spåner, som føres væk via flade spånrumsfordybninger. Derfor forbliver værktøjet ekstremt kernestabilt. Mulighed for dykvinkel på indtil 10° takket være rigelig fristilling i enden.

**Anvendelse:**

Til skrubbearbejdning, særlig egnet til bearbejdning af hele noter.

**Teknisk beskrivelse**

Hjørnefasbredde ved 45°	0,6 mm
Tilspænding $f_z$ til notfræsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,065 mm
Tilspændingsretning	Vandret og skrå
Samlet længde L	83 mm
Spiralvinkel	42 grader
Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm
Skaf	DIN 6535 HB med h6

Skærlængde $L_c$	26 mm
Udhængslængde $L_1$ inkl. fristilling	36 mm
Antal tænder $Z$	5
Fristilling- $\varnothing D_1$	11,1 mm
Skaft- $\varnothing D_s$	12 mm
Tolerance, nom. $\varnothing$	d11
Skær- $\varnothing D_c$	12 mm
Hjørnefasvinkel	45 grader
Serie	Master Steel
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Norm	DIN 6527
Fræseprofil	NR
Deling af skærene	ulige
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	Hel not, skæredybde $1 \times D$
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	$0,5 \times D$ ved beskæring
Indvendig køling	ja
Spåntagningsstrategi	HPC
Farvering	grøn
Produkttype	Hjørnefræser

## Brugerdata

	Egnet til	$V_c$	ISO-kode
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	egnet	200 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet	180 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	160 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	140 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	egnet	110 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	50 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	35 m/min	M
GG (G)	egnet	200 m/min	K
Uni	egnet		
våd, maksimal	egnet		
Luft	egnet		