

Garant**GARANT Master Steel SlotMachine HM-skrubfræser HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 20mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	205556 20
GTIN	4062406112165
Artikelklasse	11X

Beskrivelse**Udførelse:**

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

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.

Bemærk:

Ekstra lang halsfrislibning, så interferenskonturer undgås.

Med konisk stigende fristilling til at sikre stabiliteten ved langt udhæng.

Teknisk beskrivelse

Skaft-Ø D _s	20 mm
maks. skaftfrislibnings-Ø D ₆	19,4 mm
Tilspænding f _z til beskæring i stål < 900 N/mm ²	0,09 mm
Hjørnefasbredde ved 45°	1 mm
Tolerance, nom. Ø	d11
Skærlængde L _c	41 mm
Udhængslængde L ₁ inkl. fristilling	98 mm

Samlet længde L	150 mm
Skær-Ø D _c	20 mm
Spiralvinkel	42 grader
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Antal tænder Z	5
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
minimal skaftfrislibnings-Ø D ₅	18 mm
Hjørnefasvinkel	45 grader
Serie	Master Steel
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Norm	Fabriksstandard
Fræseprofil	NR
Deling af skærene	ulige
Indgrebsbredde a _e ved fræsning	0,3xD ved beskæring
Indvendig køling	nej
Spåntagningsstrategi	HPC
Farvering	grøn
Produkttype	Hjørnefræser

Brugerdata

	Egnet til	V _c	ISO-kode
Stål < 500 N/mm ²	egnet	180 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	egnet	170 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	egnet	150 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	egnet	130 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	egnet	100 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	egnet	45 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	egnet	30 m/min	M

GG (G)	egnet	180 m/min	K
Uni	egnet		
våd, maksimal	egnet		
våd, minimal	betinget egnet		
tør	egnet		
Luft	egnet		