

**Garant****GARANT Master Steel SlotMachine HM-skrubfræser HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 10mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	205556 10
GTIN	4062406112134
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**

Skaf	DIN 6535 HB med h6
Skær-Ø D <sub>c</sub>	10 mm
Udhængslængde L <sub>1</sub> inkl. fristilling	58 mm
Tilspænding f <sub>z</sub> til beskæring i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Spiralvinkel	42 grader
Samlet længde L	100 mm
Antal tænder Z	5

maks. skaftfrislibnings-Ø D <sub>6</sub>	9,7 mm
minimal skaftfrislibnings-Ø D <sub>5</sub>	9 mm
Tolerance, nom. Ø	d11
Skærlængde L <sub>c</sub>	22 mm
Skaft-Ø D <sub>s</sub>	10 mm
Hjørnefasbredde ved 45°	0,5 mm
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Hjørnefasvinkel	45 grader
Serie	Master Steel
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Norm	Fabriksstandard
Fræseprofil	NR
Deling af skærene	ulige
Indgrebsbredde a <sub>e</sub> ved fræsning	0,3xD ved beskæring
Indvendig køling	nej
Spåntagningsstrategi	HPC
Farvering	grøn
Produkttype	Hjørnefræser

## Brugerdata

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