

**Garant****GARANT Master Steel PickPocket HM-skrubfræser HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 11,7mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	202404 11,7
GTIN	4045197781246
Artikelklasse	11X

**Beskrivelse****Udførelse:**

Til **skrub- og sletbearbejdning**.

Med torus-lignende skærkantradius.

Op til 1×D i hel længde ved **maksimal tilspændingsværdier** og meget rolig gang.

**Fordel:**

Optimeret notform, excentrisk afrunding, store spånrum.

**Teknisk beskrivelse**

Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Udhængslængde L <sub>1</sub> inkl. fristilling	36 mm
Tilspænding f <sub>z</sub> til notfræsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Samlet længde L	83 mm
Antal tænder Z	3
Skaft-Ø D <sub>s</sub>	12 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Skær-Ø D <sub>c</sub>	11,7 mm
Fristilling-Ø D <sub>1</sub>	11,5 mm
Skærlængde L <sub>c</sub>	26 mm
Tolerance, nom. Ø	f8

Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Spiralvinkel	38 grader
Hjørneafrundning $r_v$	0,59 mm
Serie	Master Steel
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Norm	DIN 6527
Type	N
Spiralvinkel-egenskab	ulige
Deling af skærene	ulige
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	Hel not, skæredybde $1 \times D$
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	$0,4 \times D$ ved beskæring
Indvendig køling	nej
Spåntagningsstrategi	HPC
Farvering	grøn
Produkttype	Hjørnefræser

## Brugerdata

	Egnet til	$V_c$	ISO-kode
Stål $< 500 \text{ N/mm}^2$	egnet	260 m/min	P
Stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	egnet	240 m/min	P
Stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	egnet	190 m/min	P
Stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	egnet	180 m/min	P
Stål $< 1400 \text{ N/mm}^2$	betinget egnet	150 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	egnet	80 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	egnet	70 m/min	M
GG (G)	egnet	250 m/min	K
Uni	egnet		
våd, maksimal	egnet		

våd, minimal	betinget egnet
tør	egnet
Luft	egnet