

Garant**GARANT Master Steel SlotMachine HM-skrubfræser HPC / TPC, TiAlN, Ø d11
DC: 8mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	205555 8
GTIN	4062406275631
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.

Anvendelse:

Til skrubbearbejdning.

Problemløser ved TPC-bearbejdning.

Teknisk beskrivelse

Skærlængde L_c	32 mm
Antal tænder Z	5
Tolerance, nom. Ø	d11
Skær-Ø D_c	8 mm
Hjørnefasvinkel	45 grader
Spiralvinkel	42 grader
Skaft-Ø D_s	8 mm
Hjørnefasbredde ved 45°	0,4 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6

Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Samlet længde L	74 mm
Tilspænding f_z til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Tilspænding f_z til notfræsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Serie	Master Steel
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Norm	Fabriksstandard
Fræseprofil	NR
Deling af skærene	ulige
Indgrebsbredde a_e ved fræsning	$0,2 \times D$ ved beskæring
Indvendig køling	nej
Spåntagningsstrategi	HPC
Spåntagningsstrategi	TPC
Farvering	grøn
Produkttype	Hjørnefræser

Brugerdata

	Egnet til	V_c	ISO-kode
Stål $< 500 \text{ N/mm}^2$	egnet	180 m/min	P
Stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	egnet	170 m/min	P
Stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	egnet	150 m/min	P
Stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	egnet	130 m/min	P
Stål $< 1400 \text{ N/mm}^2$	egnet	100 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	egnet	45 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	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