

Garant**GARANT Master INOX M SlotMachine HM-skrubfræser HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 4mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	205450 4
GTIN	4062406276058
Artikelklasse	11X

Beskrivelse**Udførelse:**

Med **ny rouletteringsprofil**, optimeret til højere tilspændingshastigheder i INOX. Forbedret skærekantbeskyttelse pga. let afrundet kant. **Enorm bøjningsbrudstyrke** ved anvendelse af **ultrafint kornsubstrat**. Antal skær afstemt efter performance og processikkerhed.

Fordel:

Værktøjsgeometrien giver mulighed for særligt tæt rullede spåner, som føres væk via flade spånrumsfordybninger. Derfor forbliver værktøjet **ekstremt kernestabil**.

Anvendelse:

Til skrubbearbejdning, særlig egnet til bearbejdning af hele noter.

Anbefaling:

Til processikkert arbejde, især til fuld notning, anvendes værktøjsholdere med **4 kølekanalhuller**.

Teknisk beskrivelse

Tilspænding f_z til beskæring i INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,015 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Skær-Ø D_c	4 mm
Skærlængde L_c	11 mm
Skaft-Ø D_s	6 mm
Tolerance, nom. Ø	d11
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret

Samlet længde L	57 mm
Tilspænding f_z til notfræsning i INOX > 900 N/mm ²	0,01 mm
Spiralvinkel	40 grader
Fristilling-Ø D ₁	3,7 mm
Udhængslængde L ₁ inkl. fristilling	19 mm
Hjørnefasbredde ved 45°	0,15 mm
Antal tænder Z	4
Hjørnefasvinkel	45 grader
Serie	Master Inox
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Norm	DIN 6527
Fræseprofil	NR
Indgrebsbredde a _e ved fræsning	Hel not, skæredybde 1×D
Indgrebsbredde a _e ved fræsning	Hel not, skæredybde 1×D
Indvendig køling	nej
Spåntagningsstrategi	HPC
Farvering	blå
Produkttype	Hjørnefræser

Brugerdata

	Egnet til	V _c	ISO-kode
Stål < 500 N/mm ²	betinget egnet	150 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	egnet	140 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	egnet	120 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	egnet	110 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	betinget egnet	100 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	egnet	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	egnet	80 m/min	M

Uni	egnet
våd, maksimal	egnet
våd, minimal	betinget egnet
Luft	betinget egnet