

**Garant****GARANT Master INOX M SlotMachine HM-skrubfræser HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 16mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	205450 16
GTIN	4062406276119
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 notfræsning i INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Antal tænder Z	5
Udhængslængde $L_1$ inkl. fristilling	42 mm
Skær-Ø $D_c$	16 mm
Spiralvinkel	40 grader
Fristilling-Ø $D_1$	14,8 mm
Skærlængde $L_c$	32 mm

Skaft-Ø D <sub>s</sub>	16 mm
Hjørnefasbredde ved 45°	0,35 mm
Hjørnefasvinkel	45 grader
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Tolerance, nom. Ø	d11
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Tilspænding f <sub>z</sub> til beskæring i INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Samlet længde L	92 mm
Serie	Master Inox
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Norm	DIN 6527
Fræseprofil	NR
Indgrebsbredde a <sub>e</sub> ved fræsning	Hel not, skæredybde 1×D
Indgrebsbredde a <sub>e</sub> ved fræsning	Hel not, skæredybde 1×D
Indvendig køling	nej
Spåntagningsstrategi	HPC
Farvering	blå
Produkttype	Hjørnefræser

## Brugerdata

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

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