

Garant**GARANT Master INOX M SlotMachine HM-skrubfræser HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 6mm****Bestillingsdata**

| | |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 205454 6 |
| GTIN | 4062406380670 |
| 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.

Problemløser til TPC-bearbejdning. Velegnet til automatiseret fremstilling, fordi ophobning af spåner i maskinen undgås mest muligt.

Fordel:

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

Anbefaling:

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

Bemærk:

h_{\max} : Værdierne i tabellen angiver maksimumværdier.

$ae_{\max} = 0,05 \times D$ til TPC-bearbejdning.

Teknisk beskrivelse

| | |
|---|--------------------|
| Skæft | DIN 6535 HB med h6 |
| Skær-Ø D_c | 6 mm |
| Samlet længde L | 66 mm |
| Spånmidtertykkelse h_{\max} til TPC-fræsning i INOX < 900 N/mm ² | 0,029 mm |

| | |
|---------------------------------------|-------------------------|
| Udhængslængde L_1 inkl. fristilling | 32 mm |
| Skaft-Ø D_s | 6 mm |
| Hjørnefasbredde ved 45° | 0,15 mm |
| Hjørnefasvinkel | 45 grader |
| Tolerance, nom. Ø | d11 |
| Skærlængde L_c | 25 mm |
| Fristilling-Ø D_1 | 5,6 mm |
| Spiralvinkel | 40 grader |
| Antal tænder Z | 4 |
| Tilspændingsretning | Vandret, skrå og lodret |
| Serie | Master Inox |
| Belægning | TiAlN |
| Skæremateriale | HM |
| Norm | Fabriksstandard |
| Fræseprofil | NF |
| Indgrebsbredde a_e ved fræsning | 0,05×D |
| Indvendig køling | nej |
| Spåntagningsstrategi | HPC |
| Farvering | blå |
| Produkttype | Hjørnefræser |

Brugerdata

| | Egnet til | V_c | ISO-kode |
|-------------------------------|----------------|-----------|----------|
| Stål < 500 N/mm ² | betinget egnet | 130 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | egnet | 120 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | egnet | 100 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | betinget egnet | 95 m/min | P |
| Stål < 1400 N/mm ² | betinget egnet | 85 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | egnet | 75 m/min | M |

| | | | |
|------------------------------|----------------|----------|---|
| INOX > 900 N/mm ² | egnet | 70 m/min | M |
| Uni | betinget egnet | | |
| våd, maksimal | egnet | | |
| våd, minimal | betinget egnet | | |
| Luft | betinget egnet | | |