

Garant**GARANT Master Steel SlotMachine HM-skrubfræser HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 14mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	GG1048 14
GTIN	4067263134855
Artikelklasse	GGN

Beskrivelse**Udførelse:**

Med ny rouletteringsprofil, optimeret til højere tilspændingshastigheder. Forbedret skærekantbeskyttelse pga. let afrundet kant. Enorm bøjningsbrudstyrke ved anvendelse af ultrafint kornsubstrat.

Mulighed for tandtilspænding indtil 0,1 mm ved en dybde på indtil 2xD (i helnoten).

Som 205548.

Fordel:

Værktøjsgeometrien giver mulighed for særligt tæt rullede spåner, som føres væk via flade spånrumsfordybninger. Derfor forbliver værktøjet ekstremt kernestabilt. Mulighed for dykvinkel på indtil 10° takket være rigelig fristilling i enden.

Anvendelse:

Til skrubbearbejdning, særlig egnet til bearbejdning af hele noter.

Teknisk beskrivelse

Hjørnefasvinkel	45 grader
Skær-Ø D _c	14 mm
Skærlængde L _c	18 mm

Antal tænder Z	5
Tolerance, nom. Ø	d11
Tilspænding f_z til notfræsning i stål < 900 N/mm ²	0,08 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Tilspænding f_z til beskæring i stål < 900 N/mm ²	0,1 mm
Samlet længde L	75 mm
Spiralvinkel	42 grader
Hjørnefasbredde ved 45°	0,7 mm
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Skaft-Ø D_s	14 mm
Serie	Master Steel
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Norm	DIN 6527
Fræseprofil	NR
Deling af skærene	ulige
Indgrebsbredde a_e ved fræsning	0,3×D ved beskæring
Indgrebsbredde a_e ved fræsning	Hel not, skæredybde 1×D
Indvendig køling	nej
Spåntagningsstrategi	HPC
Farvering	grøn
Produkttype	Hjørnefræser

Brugerdata

	Egnet til	V_c	ISO-kode
Stål < 500 N/mm ²	egnet	200 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	egnet	180 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	egnet	160 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	egnet	140 m/min	P

Stål < 1400 N/mm ²	egnet	110 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	egnet	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	egnet	35 m/min	M
GG (G)	egnet	200 m/min	K
Uni	egnet		
våd, maksimal	egnet		
våd, minimal	betinget egnet		
tør	egnet		
Luft	egnet		

Tilbehør

GARANT Master Steel SlotMachine HM-skrubfræserHPC Ø
d11 DC 14 mm

205548 14