

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

Bestillingsnummeret	205552 14
GTIN	4045197958990
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. Mulighed for dykvinkel på indtil 10° takket være rigelig fristilling i enden.

Anvendelse:

Til skrubbearbejdning, særlig egnet til bearbejdning af hele noter.

Teknisk beskrivelse

Skærlængde L_c	26 mm
Tolerance, nom. Ø	d11
Udhængslængde L_1 inkl. fristilling	52 mm
Antal tænder Z	5
Hjørnefasbredde ved 45°	0,7 mm
Samlet længde L	99 mm
Fristilling-Ø D_1	13 mm
Skaft-Ø D_s	14 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6

Spiralvinkel	42 grader
Tilspænding f_z til notfræsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Tilspænding f_z til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Skær-Ø D_c	14 mm
Hjørnefasvinkel	45 grader
Serie	Master Steel
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Norm	Fabriksstandard
Fræseprofil	NR
Deling af skærene	ulige
Indgrebsbredde a_e ved fræsning	Hel not, skæredybde $1 \times D$
Indgrebsbredde a_e ved fræsning	$0,4 \times D$ ved beskæring
Indvendig køling	nej
Spåntagningsstrategi	HPC
Farvering	grøn
Produkttype	Hjørnefræser

Brugerdata

	Egnet til	V_c	ISO-kode
Stål $< 500 \text{ N/mm}^2$	egnet	200 m/min	P
Stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	egnet	180 m/min	P
Stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	egnet	160 m/min	P
Stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	egnet	140 m/min	P
Stål $< 1400 \text{ N/mm}^2$	egnet	110 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	egnet	50 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	egnet	35 m/min	M
GG (G)	egnet	200 m/min	K

Uni	egnet
våd, maksimal	egnet
Luft	egnet