

Garant**GARANT Master Steel SlotMachine HM-skrubfræser HPC / TPC, TiAlN, Ø d11
DC: 5mm****Bestillingsdata**

| | |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 205554 5 |
| GTIN | 4045197959928 |
| 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.

Problemløser ved TPC-bearbejdning.

Teknisk beskrivelse

| | |
|---|-----------|
| Tilspænding f_z til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,03 mm |
| Skaft-Ø D_s | 6 mm |
| Samlet længde L | 62 mm |
| Hjørnefasbredde ved 45° | 0,25 mm |
| Fristilling-Ø D_1 | 4,6 mm |
| Skærlængde L_c | 17 mm |
| Udhængslængde L_1 inkl. fristilling | 24 mm |
| Spiralvinkel | 42 grader |

| | |
|---|-------------------------|
| Antal tænder Z | 5 |
| Skær-Ø D _c | 5 mm |
| Skaft | DIN 6535 HB med h6 |
| Tilspændingsretning | Vandret, skrå og lodret |
| Tilspænding f _z til notfræsning i stål < 900 N/mm ² | 0,02 mm |
| Tolerance, nom. Ø | d11 |
| 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×D |
| Indgrebsbredde a _e ved fræsning | 0,4×D ved beskæring |
| Indvendig køling | nej |
| Spåntagningsstrategi | HPC |
| Spåntagningsstrategi | TPC |
| 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 | | |