

Garant**GARANT Master Steel SlotMachine HM-skrubfræser HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 12mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	205552 12
GTIN	4045197958983
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

Hjørnefasbredde ved 45°	0,6 mm
Skær-Ø D _c	12 mm
Tilspænding f _z til notfræsning i stål < 900 N/mm ²	0,065 mm
Fristilling-Ø D ₁	11,1 mm
Skærlængde L _c	26 mm
Tolerance, nom. Ø	d11
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Udhængslængde L ₁ inkl. fristilling	46 mm
Spiralvinkel	42 grader

Skaft-Ø D _s	12 mm
Tilspænding f _z til beskæring i stål < 900 N/mm ²	0,09 mm
Antal tænder Z	5
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Samlet længde L	93 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×D
Indgrebsbredde a _e ved fræsning	0,4×D ved beskæring
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
Luft	egnet