

**Garant****GARANT Master Steel HM-skrubbfräs HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 25mm****Beställningsdata**

Ordernummer	203035 25
GTIN	4045197718846
Artikelklass	11X

**Beskrivning****Utförande:**

För **grov- och finbearbetning**.

Fullhåll upp till 1,5×D **vid högsta möjliga matningsvärden** och mycket lugn gång.

**Fördel:**

Optimerad spårform, excentrisk avbackning, stora spånutrymmen.

**Teknisk beskrivning**

Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	80 mm
Hörnfasbredd vid 45°	0,5 mm
Matning $f_z$ för spårfräsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,12 mm
Matning $f_z$ för valsfräsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,16 mm
Friställningsdiameter $D_1$	24,5 mm
Skär-Ø $D_c$	25 mm
Tandantal Z	4
Skaftdiameter $D_s$	25 mm
totallängd L	136 mm
Skärlängd $L_c$	68 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Tolerans nom.-Ø	f8

Spiralvinkel	38 grad
Hörnfasvinkel	45 grad
Serie	Master Steel
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	N
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärledning	Oregelbunden
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	0,3×D vid valsfräsning
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	fullspår sågdjup 1×D
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	HPC
Färgring	grön
Produktslag	Hörnfräs

## Användardata

	Lämplighet	$V_c$	ISO-kod
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	260 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	240 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	190 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	180 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	70 m/min	M
GG(G)	lämplig	250 m/min	K
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		
vått minimal	mindre lämplig		

torrt	lämplig
Luft	lämplig