

Garant
GARANT Master Steel HM-skrubbfräs HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 18mm

Beställningsdata

Ordernummer	203034 18
GTIN	4045197718716
Artikelklass	11X

Beskrivning
Utförande:

För **grov- och finbearbetning**.

Fullhåll upp till $1 \times D$ **vid högsta möjliga matningsvärden** och mycket lugn gång.

Beträffande största möjliga bearbetningsdjup bör du observera förhållandet L_c (eggängd) / \emptyset (nominell storlek)!

Fördel:

Optimerad spårform, excentrisk avbackning, stora spånutrymmen.

Teknisk beskrivning

Matning f_z för spårfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Matning f_z för valsfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,13 mm
Tandantal Z	4
Hörnfasbredd vid 45°	0,36 mm
Skär- $\emptyset D_c$	18 mm
Skaftdiameter D_s	18 mm
totallängd L	82 mm
Skärlängd L_c	22 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Tolerans nom.- \emptyset	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	0,5×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 ²	lämplig	260 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	lämplig	240 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	lämplig	190 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	lämplig	180 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	mindre lämplig	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	lämplig	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	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