

Garant**GARANT Master Steel SlotMachine HM-skrubbfräsar med invändig kylning
HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 8mm****Beställningsdata**

Ordernummer	205551 8
GTIN	4062406111168
Artikelklass	11X

Beskrivning**Utförande:**

Med modern kordelprofil, optimerad för högre matningshastigheter. Förbättrat skärkantsskydd tack vare lätt kantavrundning. Enorm böjbrothållfasthet tack vare användning av substrat med ultrafina korn.

Matning per tand möjlig upp till 0,1 mm med ett djup ned till 2×D (i fullspår).

Med **invändig kylmedelstillförsel** för säker spånavgång.

Fördel:

Verktogsgeometrin möjliggör särskilt finrullade spån som leds bort via platta spånack. Därmed bibehålls verktygets extrema kärnstabilitet. Nedsänkningsvinklar, tack vare väl tilltagen friställning längst fram, upp till 10° möjligt.

Användningsdata:

För grovbearbetning, särskilt lämpat för fullspårsbearbetning.

Teknisk beskrivning

Matningsriktning	horisontell och sned
Matning f_z för spårfräsning i stål < 900 N/mm ²	0,045 mm
Tandantal Z	5
totallängd L	63 mm
Skär-Ø D_c	8 mm
Friställningsdiameter D_1	7,4 mm
Matning f_z för valsfräsning i stål < 900 N/mm ²	0,06 mm

Skärlängd L_c	19 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Hörnfasbredd vid 45°	0,4 mm
Tolerans nom.-Ø	d11
Utkragningslängd L_1 inkl. friställning	25 mm
Skaftdiameter D_s	8 mm
Spiralvinkel	42 grad
Hörnfasvinkel	45 grad
Serie	Master Steel
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	DIN 6527
Fräsprofil	NR
Skärledning	Oregelbunden
Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation	0,05×D vid kopierfräsning
Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation	0,4×D vid valsfräsning
Invändig	ja
Bearbetningsstrategi	HPC
Färgring	grön
Produktslag	Hörnfräs

Användardata

	Lämplighet	V_c	ISO-kod
Stål < 500 N/mm ²	lämplig	200 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	lämplig	180 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	lämplig	160 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	lämplig	140 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	lämplig	110 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	lämplig	50 m/min	M

INOX > 900 N/mm ²	lämplig	35 m/min	M
GG(G)	lämplig	200 m/min	K
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		
Luft	lämplig		