

Garant**GARANT Master Steel SlotMachine skrubbpinnfräsar av solid hårdmetall HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 16mm****Beställningsdata**

Ordernummer	205556 16
GTIN	4062406112158
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.

Fördel:

Verktogsgeometrin möjliggör särskilt finrullade spån som leds bort via platta spånfack. Därmed förblir verktyget extremt kärnstabilt.

Nedsänkingsvinklar upp till 10° är möjliga tack vare en väl tilltagen friställning längst fram.

Användningsdata:

För grovbearbetning.

OBS!:

Extra lång halsfrislipning för att kringgå störande konturer.

Med koniskt ökande friställning för att garantera stabiliteten vid lång utkravning.

Teknisk beskrivning

Skärlängd L_c	36 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Utkravningslängd L_1 inkl. friställning	100 mm
Skaftdiameter D_s	16 mm
Minsta skaftfriställningsdiameter D_5	14,4 mm
Tandantal Z	5
Största skaftfriställningsdiameter D_6	15,5 mm

Hörnfasbredd vid 45°	0,8 mm
Spiralvinkel	42 grad
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Tolerans nom.-Ø	d11
Matning f_z för valsfräsning i stål < 900 N/mm ²	0,09 mm
Skär-Ø D_c	16 mm
totallängd L	150 mm
Hörnfasvinkel	45 grad
Serie	Master Steel
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Fräsprofil	NR
Skärledning	Oregelbunden
Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation	0,3×D vid valsfräsning
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	HPC
Färgring	grön
Produktslag	Hörnfräs

Användardata

	Lämplighet	V_c	ISO-kod
Stål < 500 N/mm ²	lämplig	180 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	lämplig	170 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	lämplig	150 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	lämplig	130 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	lämplig	100 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	lämplig	45 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	lämplig	30 m/min	M

GG(G)	lämplig	180 m/min	K
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		
vått minimal	mindre lämplig		
torrt	lämplig		
Luft	lämplig		