

Garant**GARANT Master Steel SlotMachine skrubbpinnfräsar av solid hårdmetall HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 8mm****Beställningsdata**

Ordernummer	205556 8
GTIN	4062406112127
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 spånack. 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 utkragning.

Teknisk beskrivning

Skärlängd L_c	21 mm
Matning f_z för valsfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Utkragningslängd L_1 inkl. friställning	62 mm
Största skaftfriställningsdiameter D_6	7,8 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Minsta skaftfriställningsdiameter D_5	7,2 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal

Hörnfasbredd vid 45°	0,4 mm
Skaftdiameter D _s	8 mm
Tolerans nom.-Ø	d11
Spiralvinkel	42 grad
Skär-Ø D _c	8 mm
Tandantal Z	5
totallängd L	100 mm
Hörnfasvinkel	45 grad
Serie	Master Steel
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Fräsprofil	NR
Skärindelning	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		