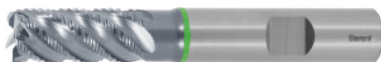


**Garant****GARANT Master Steel SlotMachine HM-skrubbfärar med invändig kylning  
HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 16mm****Beställningsdata**

Ordernummer	205551 16
GTIN	4062406111199
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**

Spiralvinkel	42 grad
Matning $f_z$ för valsfräsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
Skärlängd $L_c$	32 mm
Friställningsdiameter $D_1$	14,8 mm
Matning $f_z$ för spårfräsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Tandantal Z	5
Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	42 mm

Skär-Ø D <sub>c</sub>	16 mm
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	16 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Matningsriktning	horisontell och sned
totallängd L	92 mm
Hörnfasbredd vid 45°	0,8 mm
Tolerans nom.-Ø	d11
Hörnfasvinkel	45 grad
Serie	Master Steel
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	DIN 6527
Fräsprofil	NR
Skärindelning	Oregelbunden
Ingreppsbredd a <sub>e</sub> vid fräsoperation	0,05×D vid kopierfräsning
Ingreppsbredd a <sub>e</sub> vid fräsoperation	0,4×D vid valsfräsning
Invändig	ja
Bearbetningsstrategi	HPC
Färgring	grön
Produktslag	Hörnfräs

## Användardata

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

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