

Garant**GARANT Master Steel SlotMachine skrubbpinnfräsar av solid hårdmetall HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 10mm****Beställningsdata**

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 205556 10 |
| GTIN | 4062406112134 |
| 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 utkragning.

Teknisk beskrivning

| | |
|--|--------------------|
| Skافت | DIN 6535 HB med h6 |
| Skär-Ø D _c | 10 mm |
| Utkragningslängd L ₁ inkl. friställning | 58 mm |
| Matning f _z för valsfräsning i stål < 900 N/mm ² | 0,06 mm |
| Spiralvinkel | 42 grad |
| totallängd L | 100 mm |
| Tandantal Z | 5 |

| | |
|--|--------------------------------|
| Största skaftfriställningsdiameter D_6 | 9,7 mm |
| Minsta skaftfriställningsdiameter D_5 | 9 mm |
| Tolerans nom.- \emptyset | d11 |
| Skärlängd L_c | 22 mm |
| Skaftdiameter D_s | 10 mm |
| Hörnfasbredd vid 45° | 0,5 mm |
| Matningsriktning | horisontell, sned och vertikal |
| 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 | | |