

Garant**GARANT Master Steel SlotMachine skrubbpinnfräsar av solid hårdmetall HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 12mm****Beställningsdata**

Ordernummer	205556 12
GTIN	4062406112141
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 utkragnig.

Teknisk beskrivning

Utkragningslängd L_1 inkl. friställning	73 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Tandantal Z	5
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Skärlängd L_c	26 mm
totallängd L	120 mm
Matning f_z för valsfräsning i stål < 900 N/mm ²	0,08 mm

Största skafftfriställningsdiameter D_6	11,6 mm
Skär- \emptyset D_c	12 mm
Skaftdiameter D_s	12 mm
Spiralvinkel	42 grad
Tolerans nom.- \emptyset	d11
Hörnfasbredd vid 45°	0,6 mm
Minsta skafftfriställningsdiameter D_5	10,8 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		