

## Garant

### GARANT Master Steel HM-skrubbfräs HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 6mm



## Beställningsdata

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 203039 6      |
| GTIN         | 4062406230906 |
| Artikelklass | 11X           |

## Beskrivning

### Utförande:

För **grov- och finbearbetning**.

Fullhåll upp till  $1,5 \times D$  **vid högsta möjliga matningsvärden** och mycket lugn gång.

### Fördel:

Optimerad spårform, excentrisk avbackning, stora spånutrymmen.

## Teknisk beskrivning

|  |                                |
|--|--------------------------------|
| Tolerans nom.-Ø  | f8                             |
| Skaft  | DIN 6535 HB med h6             |
| Matningsriktning   | horisontell, sned och vertikal |
| Matning $f_z$ för spårfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,04 mm                        |
| Hörnfasbredd vid $45^\circ$                                  | 0,1 mm                         |
| Skärlängd $L_c$  | 13 mm                          |
| Skär-Ø $D_c$   | 6 mm                           |
| Skaftdiameter $D_s$  | 6 mm                           |
| Matning $f_z$ för valsfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,05 mm                        |
| Friställningsdiameter $D_1$                                  | 5,8 mm                         |
| total längd $L$  | 57 mm                          |
| Tandantal $Z$  | 4                              |
| Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning                    | 20 mm                          |

|                                       |                                    |
|---------------------------------------|------------------------------------|
| Spiralvinkel                          | 38 grad                            |
| Hörnfasvinkel                         | 45 grad                            |
| Serie                                 | Master Steel                       |
| Beläggning                            | TiAlN                              |
| Skärmaterial                          | VHM                                |
| Norm                                  | DIN 6527                           |
| Typ                                   | N                                  |
| Egenskap spiralvinkel                 | Oregelbunden                       |
| Skärledning                           | Oregelbunden                       |
| Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation | fullspår sågdjup $1 \times D$      |
| Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation | $0,03 \times D$ vid kopierfräsning |
| Invändig                              | nej                                |
| Bearbetningsstrategi                  | HPC                                |
| Färgring                              | grön                               |
| Produktslag                           | Hörnfräs                           |

## Användardata

|                               | Lämplighet     | $V_c$     | ISO-kod |
|-------------------------------|----------------|-----------|---------|
| Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 260 m/min | P       |
| Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 240 m/min | P       |
| Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 190 m/min | P       |
| Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup> | lämplig        | 180 m/min | P       |
| Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup> | mindre lämplig | 150 m/min | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 80 m/min  | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 70 m/min  | M       |
| GG(G)                         | lämplig        | 250 m/min | K       |
| Uni                           | lämplig        |           |         |
| vått maximal                  | lämplig        |           |         |
| vått minimal                  | mindre lämplig |           |         |

|       |         |
|-------|---------|
| torrt | lämplig |
| Luft  | lämplig |