

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

Ordernummer	205555 12
GTIN	4062406275655
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:

Verktysgeometrin möjliggör särskilt finrullade spån som leds bort via platta spånack. Därmed förblir verktyget extremt kärnstabilt.

Användningsdata:

För grovbearbetning.

Problemlösare vid TPC-bearbetning.

Teknisk beskrivning

Skär-Ø D _c	12 mm
totallängd L	100 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Spiralvinkel	42 grad
Skaftdiameter D _s	12 mm
Tandantal Z	5
Hörnfasvinkel	45 grad
Skärlängd L _c	48 mm

Matning f_z för spårfräsning i stål < 900 N/mm ²	0,06 mm
Hörfasbredd vid 45°	0,6 mm
Tolerans nom.-Ø	d11
Matning f_z för valsfräsning i stål < 900 N/mm ²	0,08 mm
Serie	Master Steel
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Fräsprofil	NR
Skärindelning	Oregelbunden
Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation	0,2×D vid valsfräsning
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	HPC
Bearbetningsstrategi	TPC
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