

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

Ordernummer	205555 10
GTIN	4062406275648
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 spånack. Därmed förblir verktyget extremt kärnstabilt.

**Användningsdata:**

För grovbearbetning.

**Problemlösare vid TPC-bearbetning.**

**Teknisk beskrivning**

totallängd L	89 mm
Hörnfavinkel	45 grad
Tolerans nom.-Ø	d11
Skärlängd L <sub>c</sub>	40 mm
Skär-Ø D <sub>c</sub>	10 mm
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	10 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Tandantal Z	5

Hörnfasbredd vid 45°	0,5 mm
Matning $f_z$ för valsfräsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Matning $f_z$ för spårfräsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Spiralvinkel	42 grad
Serie	Master Steel
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Fräsprofil	NR
Skärledning	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 <sup>2</sup>	lämplig	180 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	170 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	150 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	130 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	100 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	45 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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