

Garant**GARANT Master INOX M SlotMachine HM-skrubbfräs HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 12mm****Beställningsdata**

Ordernummer	205448 12
GTIN	4062406276027
Artikelklass	11X

Beskrivning**Utförande:**

Med **modern kordelprofil**, optimerad för högre matningshastigheter i INOX. Förbättrat skärkantsskydd tack vare lätt kantavrundning. **Enorm böjbrothållfasthet** tack vare användning av **ultrafinkornsubstrat**. Antalet skär är avstämt för prestanda och processsäkerhet.

Fördel:

Verktogsgeometrin möjliggör extra snävt rullade spån som förs bort via platta spånfack. Därmed förblir verktyget **extremt kärnstabilt**.

Användningsdata:

För grovbearbetning, särskilt lämpat för fullspårsbearbetning.

Rekommendation:

Används för ett processäkert arbete, särskilt vid fullspår och verktygsfästen med **4 kylkanalhål**.

Teknisk beskrivning

Tandantal Z	5
Matning f_z för spårfräsning i rostfritt stål > 900 N/mm ²	0,04 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Spiralvinkel	40 grad
Hörnfasbredd vid 45°	0,25 mm
Skärlängd L_c	16 mm
totallängd L	73 mm
Tolerans nom.-Ø	d11

Hörnfasvinkel	45 grad
Skär-Ø D _c	12 mm
Skaftdiameter D _s	12 mm
Matning f _z för valsfräsning i rostfritt stål > 900 N/mm ²	0,05 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Serie	Master Inox
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	DIN 6527
Fräsprofil	NR
Ingreppsbredd a _e vid fräsoperation	fullspår sågdjup 1×D
Ingreppsbredd a _e vid fräsoperation	0,5×D vid valsfräsning
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	HPC
Färgring	blå
Produktslag	Hörnfräs

Användardata

	Lämplighet	V _c	ISO-kod
Stål < 500 N/mm ²	mindre lämplig	150 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	lämplig	140 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	lämplig	120 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	mindre lämplig	110 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	mindre lämplig	100 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	lämplig	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	lämplig	80 m/min	M
Uni	mindre lämplig		
vått maximal	lämplig		
vått minimal	mindre lämplig		

Luft

mindre lämplig