

**Garant****GARANT Master INOX M SlotMachine HM-skrubbfräs HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 8mm****Beställningsdata**

Ordernummer	205450 8
GTIN	4062406276089
Artikelklass	11X

**Beskrivning****Utförande:**

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

**Fördel:**

Verktysgeometrin 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**

Skärlängd $L_c$	19 mm
Spiralvinkel	40 grad
Hörnfasbredd vid 45°	0,2 mm
Matning $f_z$ för valsfräsning i rostfritt stål > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,035 mm
Matning $f_z$ för spårfräsning i rostfritt stål > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Skär-Ø $D_c$	8 mm
Skافت	DIN 6535 HB med h6

Friställningsdiameter $D_1$	7,4 mm
totallängd L	63 mm
Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	25 mm
Tolerans nom.- $\emptyset$	d11
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Tandantal Z	4
Hörnfavinkel	45 grad
Skaftdiameter $D_s$	8 mm
Serie	Master Inox
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	DIN 6527
Fräsprofil	NR
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	fullspår sågdjup $1 \times D$
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	fullspår sågdjup $1 \times D$
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	HPC
Färgring	blå
Produktslag	Hörnfräs

## Användardata

	Lämplighet	$V_c$	ISO-kod
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	150 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	140 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	120 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	110 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	100 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	80 m/min	M

Uni	lämplig
vått maximal	lämplig
vått minimal	mindre lämplig
Luft	lämplig