

Garant**GARANT Master INOX M SlotMachine HM-skrubbfräs HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 6mm****Beställningsdata**

Ordernummer	205450 6
GTIN	4062406276072
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:

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

Spiralvinkel	40 grad
Friställningsdiameter D_1	5,6 mm
Hörnfasbredd vid 45°	0,15 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Tolerans nom.-Ø	d11
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Tandantal Z	4
Skaftdiameter D_s	6 mm

Skär-Ø D _c	6 mm
Matning f _z för valsfräsning i rostfritt stål > 900 N/mm ²	0,025 mm
Utkragningslängd L ₁ inkl. friställning	19 mm
Matning f _z för spårfräsning i rostfritt stål > 900 N/mm ²	0,02 mm
Hörnfasvinkel	45 grad
totallängd L	57 mm
Skärlängd L _c	13 mm
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	fullspår sågdjup 1×D
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	lämplig	110 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	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	lämplig		

vått maximal	lämplig
vått minimal	mindre lämplig
Luft	lämplig