

Garant**GARANT Master INOX M SlotMachine HM-skrubbfräs HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 20mm****Beställningsdata**

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 205448 20 |
| GTIN | 4062406276041 |
| 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 processäkerhet.

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

| | |
|------------------------------|--------------------|
| Skaftdiameter D _s | 20 mm |
| Spiralvinkel | 40 grad |
| totallängd L | 92 mm |
| Hörnfassvinkel | 45 grad |
| Hörnfassbredd vid 45° | 0,4 mm |
| Tandantal Z | 5 |
| Skaft | DIN 6535 HB med h6 |
| Skärlängd L _c | 26 mm |

| | |
|--|--------------------------------|
| Skär-Ø D _c | 20 mm |
| Matning f _z för valsfräsning i rostfritt stål > 900 N/mm ² | 0,07 mm |
| Matning f _z för spårfräsning i rostfritt stål > 900 N/mm ² | 0,06 mm |
| Tolerans nom.-Ø | d11 |
| Matningsriktning | horisontell, sned och vertikal |
| 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