

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

Ordernummer	205448 6
GTIN	4062406275495
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

Hörnfasvinkel	45 grad
Skärlängd L_c	10 mm
Hörnfasbredd vid 45°	0,15 mm
totallängd L	54 mm
Tolerans nom.-Ø	d11
Matning f_z för spårfräsning i rostfritt stål > 900 N/mm ²	0,02 mm
Skافت	DIN 6535 HB med h6

Matning f_z för valsfräsning i rostfritt stål > 900 N/mm ²	0,025 mm
Skär-Ø D_c	6 mm
Skaftdiameter D_s	6 mm
Spiralvinkel	40 grad
Tandantal Z	4
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Serie	Master Inox
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	DIN 6527
Fräsprofil	NR
Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation	fullspår sågdjup $1 \times D$
Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation	$0,5 \times D$ 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