

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

Ordernummer	205450 12
GTIN	4062406276102
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:**

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 $L_c$	26 mm
Matning $f_z$ för spårfräsning i rostfritt stål $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Matning $f_z$ för valsfräsning i rostfritt stål $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	36 mm
Tandantal Z	5
Tolerans nom.-Ø	d11

Hörnfasbredd vid 45°	0,25 mm
totallängd L	83 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Spiralvinkel	40 grad
Friställningsdiameter $D_1$	11,1 mm
Skaftdiameter $D_s$	12 mm
Hörnfasvinkel	45 grad
Skär- $\emptyset$ $D_c$	12 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