

Garant**GARANT Master INOX M SlotMachine HM-skrubbfräs HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 10mm****Beställningsdata**

Ordernummer	205450 10
GTIN	4062406276096
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

Hörnfasbredd vid 45°	0,2 mm
Matning f_z för spårfräsning i rostfritt stål > 900 N/mm ²	0,035 mm
Friställningsdiameter D_1	9,3 mm
Matning f_z för valsfräsning i rostfritt stål > 900 N/mm ²	0,04 mm
Skärlängd L_c	22 mm
Hörnfasvinkel	45 grad
Tandantal Z	5

Skaftdiameter D_s	10 mm
Spiralvinkel	40 grad
Utkragningslängd L_1 inkl. friställning	30 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Tolerans nom.- \emptyset	d11
Skaft	DIN 6535 HB med h6
total längd L	72 mm
Skär- $\emptyset D_c$	10 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 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