

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

Ordernummer	205453 6
GTIN	4062406380618
Artikelklass	11X

**Beskrivning****Utförande:**

**Problemlösare** för **TPC - bearbetning**. Idealisk för automatisk tillverkning när spånansamlingar i maskinen måste förhindras så långt det är möjligt.

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:**

Verktogsgeometrin möjliggör extra snävt rullade spån som förs bort via platta spånfack. Därmed förblir verktyget **extremt kärnstabilt**.

**Rekommendation:**

Används för ett processäkert arbete, särskilt vid fullspår och verktygsfästen med **4 kylkanalhål**.

**OBS!:**

$h_{max}$ : De värden som anges i tabellen är maximivärden.

$ae_{max} = 0,07 \times D$  för TPC - bearbetning.

**Teknisk beskrivning**

Spiralvinkel	40 grad
Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	24 mm
Friställningsdiameter $D_1$	5,6 mm
Hörnfasbredd vid 45°	0,15 mm
totallängd L	62 mm
Skärlängd $L_c$	18 mm

Skaft	DIN 6535 HB med h6
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Tandantal Z	4
Hörnfasvinkel	45 grad
Spånets medeltjocklek $h_{max}$ för TPC-fräsning i rostfritt stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,032 mm
Skär-Ø $D_c$	6 mm
Tolerans nom.-Ø	d11
Skaftdiameter $D_s$	6 mm
Serie	Master Inox
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Fräsprofil	NF
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	0,07×D
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	TPC
Färgring	blå
Produktslag	Hörnfräs

## Användardata

	Lämplighet	$V_c$	ISO-kod
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	140 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	130 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	110 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	100 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	90 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	75 m/min	M

Uni	mindre lämplig
vått maximal	lämplig
vått minimal	mindre lämplig
Luft	mindre lämplig