

**Garant****GARANT Master Steel PickPocket HM-skrubbfräs HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 6mm****Beställningsdata**

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 202402 6      |
| GTIN         | 4045197853615 |
| Artikelklass | 11X           |

**Beskrivning****Utförande:**

För **grov- och finbearbetning**.

Med torusliknande hörnradié.

Upp till 1xD i solida arbetsstycken **vid mycket höga matningsvärden** och jämn gång.

Hörnradié anpassade efter DIN-kraven för **kilspår**.

**Fördel:**

Optimerad spårform, excentrisk avbackning, stora spånutrymmen.

**Teknisk beskrivning**

|  |                                |
|--|--------------------------------|
| Matningsriktning   | horisontell, sned och vertikal |
| Skärlängd $L_c$  | 7 mm                           |
| Matning $f_z$ för valsfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,05 mm                        |
| Tolerans nom.-Ø  | f8                             |
| Matning $f_z$ för spårfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,04 mm                        |
| Tandantal Z  | 3                              |
| Skär-Ø $D_c$   | 6 mm                           |
| Skaftdiameter $D_s$  | 6 mm                           |
| totallängd L   | 54 mm                          |
| Skaft  | DIN 6535 HB med h6             |
| Spiralvinkel   | 38 grad                        |

|                                       |                                 |
|---------------------------------------|---------------------------------|
| Hörnavrundning $r_v$                  | 0,2 mm                          |
| Serie                                 | Master Steel                    |
| Beläggning                            | TiAlN                           |
| Skärmaterial                          | VHM                             |
| Norm                                  | DIN 6527                        |
| Typ                                   | N                               |
| Egenskap spiralvinkel                 | Oregelbunden                    |
| Skärledning                           | Oregelbunden                    |
| Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation | fullspår sågdjup $1 \times D$   |
| Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation | $0,4 \times D$ vid valsfräsning |
| Invändig                              | nej                             |
| Bearbetningsstrategi                  | HPC                             |
| Färgring                              | grön                            |
| Produktslag                           | Hörnfräs                        |

## Användardata

|                               | Lämplighet     | $V_c$     | ISO-kod |
|-------------------------------|----------------|-----------|---------|
| Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 260 m/min | P       |
| Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 240 m/min | P       |
| Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 190 m/min | P       |
| Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup> | lämplig        | 180 m/min | P       |
| Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup> | mindre lämplig | 150 m/min | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 80 m/min  | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 70 m/min  | M       |
| GG(G)                         | lämplig        | 250 m/min | K       |
| Uni                           | lämplig        |           |         |
| vått maximal                  | lämplig        |           |         |
| vått minimal                  | mindre lämplig |           |         |
| torrt                         | lämplig        |           |         |

Luft

lämplig