

**Garant****GARANT Master Steel PickPocket HM-skrubbfräs HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 9,7mm****Beställningsdata**

Ordernummer	202402 9,7
GTIN	4045197853691
Artikelklass	11X

**Beskrivning****Utförande:**

För **grov- och finbearbetning**.

Med torusliknande hörnradie.

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

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

**Fördel:**

Optimerad spårform, excentrisk avbackning, stora spånutrymmen.

**Teknisk beskrivning**

totallängd L	66 mm
Skär-Ø D <sub>c</sub>	9,7 mm
Tolerans nom.-Ø	f8
Tandantal Z	3
Matning f <sub>z</sub> för spårfräsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Skärlängd L <sub>c</sub>	11 mm
Matning f <sub>z</sub> för valsfräsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	10 mm
Spiralvinkel	38 grad

Hörnavrundning $r_v$	0,32 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