

Garant**GARANT Master Steel SlotMachine skrubbpinnfräsar av solid hårdmetall HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 16mm****Beställningsdata**

Ordernummer	205552 16
GTIN	4045197959904
Artikelklass	11X

Beskrivning**Utförande:**

Med modern kordelprofil, optimerad för högre matningshastigheter. Förbättrat skärkantsskydd tack vare lätt kantavrundning. Enorm böjbrothållfasthet tack vare användning av substrat med ultrafina korn.

Fördel:

Verktogsgeometrin möjliggör särskilt finrullade spån som leds bort via platta spånfack. Därmed bibehålls verktygets extrema kärnstabilitet. Nedsänkingsvinklar, tack vare väl tilltagen friställning längst fram, upp till 10° möjligt.

Användningsdata:

För grovbearbetning, särskilt lämpat för fullspårsbearbetning.

Teknisk beskrivning

Matning f_z för valsfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Skärlängd L_c	36 mm
Utkragningslängd L_1 inkl. friställning	58 mm
Matning f_z för spårfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Hörnfasbredd vid 45°	0,8 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Spiralvinkel	42 grad
Tandantal Z	5

Friställningsdiameter D_1	14,8 mm
Skaftdiameter D_s	16 mm
totallängd L	108 mm
Skär- \emptyset D_c	16 mm
Tolerans nom.- \emptyset	d11
Hörnfavinkel	45 grad
Serie	Master Steel
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Fräsprofil	NR
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 ²	lämplig	200 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	lämplig	180 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	lämplig	160 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	lämplig	140 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	lämplig	110 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	lämplig	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	lämplig	35 m/min	M
GG(G)	lämplig	200 m/min	K

Uni	lämplig
vått maximal	lämplig
Luft	lämplig