

Garant**GARANT Master Steel SlotMachine skrubbpinnfräsar av solid hårdmetall
HPC / TPC, TiAlN, Ø d11 DC: 8mm****Beställningsdata**

Ordernummer	205554 8
GTIN	4045197959942
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 förblir verktyget extremt kärnstabilt.

Nedsänkingsvinklar upp till 10° är möjliga tack vare en väl tilltagen friställning längst fram.

Användningsdata:

För grovbearbetning.

Problemlösare vid TPC-bearbetning.

Teknisk beskrivning

Tandantal Z	5
Matning f_z för valsfräsning i stål < 900 N/mm ²	0,06 mm
Skär-Ø D_c	8 mm
Spiralvinkel	42 grad
Skärlängd L_c	24 mm
Skaftdiameter D_s	8 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Matning f_z för spårfräsning i stål < 900 N/mm ²	0,04 mm

Tolerans nom.-Ø	d11
Utkragningslängd L ₁ inkl. friställning	30 mm
Friställningsdiameter D ₁	7,4 mm
Hörnfاسبredd vid 45°	0,4 mm
totallängd L	68 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Hörnfاسبinkel	45 grad
Serie	Master Steel
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Fräsprofil	NR
Skärindelning	Oregelbunden
Ingreppsbredd a _e vid fräsoperation	fullspår sågdjup 1×D
Ingreppsbredd a _e vid fräsoperation	0,4×D vid valsfräsning
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	HPC
Bearbetningsstrategi	TPC
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		
vått minimal	mindre lämplig		
torrt	lämplig		
Luft	lämplig		