

Garant**GARANT Master Steel SlotMachine skrubbpinnfräsar av solid hårdmetall HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 20mm****Beställningsdata**

Ordernummer	205552 20
GTIN	4045197959911
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. Nedsänkningsvinklar, tack vare väl tilltagen friställning längst fram, upp till 10° möjligt.

Användningsdata:

För grovbearbetning, särskilt lämpat för fullspårsbearbetning.

Teknisk beskrivning

totallängd L	126 mm
Skärlängd L _c	41 mm
Tolerans nom.-Ø	d11
Skaftdiameter D _s	20 mm
Matning f _z för valsfräsning i stål < 900 N/mm ²	0,13 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Utkragningslängd L ₁ inkl. friställning	74 mm
Skär-Ø D _c	20 mm
Tandantal Z	5

Skaft	DIN 6535 HB med h6
Friställningsdiameter D_1	18,5 mm
Matning f_z för spårfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Spiralvinkel	42 grad
Hörnfasbredd vid 45°	1 mm
Hörnfasvinkel	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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	lämplig	200 m/min	P
Stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	lämplig	180 m/min	P
Stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	lämplig	160 m/min	P
Stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	lämplig	140 m/min	P
Stål $< 1400 \text{ N/mm}^2$	lämplig	110 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	lämplig	50 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	lämplig	35 m/min	M
GG(G)	lämplig	200 m/min	K

Uni	lämplig
vått maximal	lämplig
Luft	lämplig