

**Garant****GARANT Master Steel SlotMachine skrubbpinnfräsar av solid hårdmetall  
HPC / TPC, TiAlN, Ø d11 DC: 5mm****Beställningsdata**

Ordernummer	205554 5
GTIN	4045197959928
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**

Matning $f_z$ för valsfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Skaftdiameter $D_s$	6 mm
totallängd L	62 mm
Hörnfasbredd vid 45°	0,25 mm
Friställningsdiameter $D_1$	4,6 mm
Skärlängd $L_c$	17 mm
Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	24 mm
Spiralvinkel	42 grad

Tandantal Z	5
Skär-Ø D <sub>c</sub>	5 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Matning f <sub>z</sub> för spårfräsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
Tolerans nom.-Ø	d11
Hörnfavinkel	45 grad
Serie	Master Steel
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Fräsprofil	NR
Skärdelning	Oregelbunden
Ingreppsbredd a <sub>e</sub> vid fräsoperation	fullspår sågdjup 1×D
Ingreppsbredd a <sub>e</sub> vid fräsoperation	0,4×D vid valsfräsning
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	HPC
Bearbetningsstrategi	TPC
Färgring	grön
Produktslag	Hörnfräs

## Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	ISO-kod
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	200 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	180 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	160 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	140 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	110 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	50 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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		