

Garant**GARANT Master Steel SlotMachine skrubbpinnfräsar av solid hårdmetall
HPC / TPC, TiAlN, Ø d11 DC: 10mm****Beställningsdata**

Ordernummer	205554 10
GTIN	4045197959959
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 spårfräsning i stål < 900 N/mm ²	0,05 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Utkragningslängd L_1 inkl. friställning	35 mm
Matning f_z för valsfräsning i stål < 900 N/mm ²	0,07 mm
Skaftdiameter D_s	10 mm
Hörnfasbredd vid 45°	0,5 mm
Spiralvinkel	42 grad
Skaft	DIN 6535 HB med h6

Tolerans nom.-Ø	d11
Friställningsdiameter D_1	9,3 mm
Skär-Ø D_c	10 mm
totallängd L	80 mm
Tandantal Z	5
Skärlängd L_c	30 mm
Hörnfasvinkel	45 grad
Serie	Master Steel
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Fräsprofil	NR
Skärindelning	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
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		