

**Garant****GARANT Master UNI HM-skaftfræser HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 8mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	203062 8
GTIN	4062406569563
Artikelklasse	11Z

**Beskrivelse****Udførelse:**

Til **skrubning og sletbearbejdning ved meget høje tilspændingsværdier** og rolig gang. **Nyudviklet geometri og højeffektiv belægning** giver fremragende produktionsresultater ved meget høje standtider i forskellige materialer. **Høj egenstabilitet** og rolig gang takket være fordeling af ubalance.

**Fordel:**

- **Løb med meget lav vibration.**
- **Speciel notform, store spånrum.**
- **Specielt tilpasset kantafrunding.**
- **Optimeret substrat i hårdhed og sejhed.**

**Teknisk beskrivelse**

Skærlængde $L_c$	12 mm
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Tilspænding $f_z$ til notfræsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Tilspænding $f_z$ til notfræsning i INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Fristilling-Ø $D_1$	7,7 mm
Hjørneafrunding $r_v$	0,2 mm
Skær-Ø $D_c$	8 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Spiralvinkel	42 grader

Antal tænder Z	4
Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Tilspænding $f_z$ til beskæring i INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Tolerance, nom. Ø	e8
Skaft-Ø D <sub>s</sub>	8 mm
Udhængslængde L <sub>1</sub> inkl. fristilling	20 mm
Samlet længde L	58 mm
Serie	Master Uni
Belægning	TiSiN
Skæremateriale	HM
Norm	Fabriksstandard
Type	N
Spiralvinkel-egenskab	ulige
Deling af skærene	ulige
Indgrebsbredde a <sub>e</sub> ved fræsning	Hel not, skæredybde 1×D
Indgrebsbredde a <sub>e</sub> ved fræsning	Hel not, skæredybde 1×D
Indvendig køling	nej
Spåntagningsstrategi	HPC
Farvering	grøn
Produkttype	Hjørnefræser

## Brugerdata

	Egnet til	V <sub>c</sub>	ISO-kode
Aluminium (med korte spåner)	betinget egnet	280 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	egnet	260 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet	240 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	190 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	180 m/min	P

Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	egnet	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet	40 m/min	S
GG (G)	egnet	250 m/min	K
Uni	egnet		
våd, maksimal	egnet		
våd, minimal	betinget egnet		
tør	egnet		
Luft	egnet		