

Garant**GARANT Master UNI HM-skaftfræser HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 12mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	203073 12
GTIN	4067263092032
Artikelklasse	11Z

Beskrivelse**Udførelse:**

Til **skrubning og sletbearbejdning** op til $1,5 \times D$ i hel længde **ved meget høje tilspændingsværdier** og meget rolig gang.

Til skærekraftreduktion og bedre overfladekvalitet takket være **45° spiral**.

Fordel:

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

Teknisk beskrivelse

Tilspænding f_z til notfræsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Skaft-Ø D_s	12 mm
Tilspænding f_z til beskæring i INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Spiralvinkel	42 grader
Udhængslængde L_1 inkl. fristilling	46 mm
Fristilling-Ø D_1	11,6 mm
Tilspænding f_z til notfræsning i INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,035 mm
Tilspænding f_z til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Hjørneafrounding r_v	0,3 mm

Antal tænder Z	4
Skærlængde L_c	36 mm
Samlet længde L	93 mm
Skær- \emptyset D_c	12 mm
Tolerance, nom. \emptyset	e8
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Serie	Master Uni
Belægning	TiSiN
Skæremateriale	HM
Norm	Fabriksstandard
Type	N
Spiralvinkel-egenskab	ulige
Deling af skærene	ulige
Indgrebsbredde a_e ved fræsning	0,3×D ved beskæring
Indgrebsbredde a_e ved fræsning	Hel not, skæredybde 1×D
Indvendig køling	nej
Spåntagningsstrategi	HPC
Farvering	grøn
Produkttype	Hjørnefræser

Brugerdata

	Egnet til	V_c	ISO-kode
Aluminium (med korte spåner)	betinget egnet	280 m/min	N
Stål < 500 N/mm ²	egnet	260 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	egnet	240 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	egnet	190 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	egnet	180 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	egnet	150 m/min	P

INOX < 900 N/mm ²	egnet	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	egnet	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	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		