

## Garant

### GARANT Master Steel HM-sletfræser HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 16mm



## Bestillingsdata

Bestillingsnummeret	204012 16
GTIN	4045197886651
Artikelklasse	11X

## Beskrivelse

### Udførelse:

Til **sletbearbejdning**.

Speciel geometri til optimal spåntransport.

Høj **egenstabilitet og rolig gang** takket være ulige tanddeling.

Til **periferfræsning som sletbearbejdning**.

Egnet til bearbejdning af titan og titan-legeringer.

### Bemærk:

$a_{e\text{ maks.}} = 0,1 \times D$

Mulighed for efterslibning fra  $\varnothing D_c = 6$  mm.

## Teknisk beskrivelse

Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,117 mm
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Antal tænder Z	7
Tolerance, nom. $\varnothing$	f8
Samlet længde L	92 mm
Skaft- $\varnothing D_s$	16 mm
Skær- $\varnothing D_c$	16 mm
Hjørnefasbredde ved 45°	0,16 mm
Afbalanceringsgrad med skaft	G 2,5 med HA
Skærlængde $L_c$	32 mm

Tilspændingsretning	Vandret
Spiralvinkel	45 grader
Hjørnefasvinkel	45 grader
Serie	Master Steel
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Norm	Fabriksstandard
Type	N
Deling af skærene	ulige
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	0,1×D ved beskæring
Indvendig køling	nej
Spåntagningsstrategi	HPC
Farvering	grøn
Produkttype	Hjørnefræser

## Brugerdata

	Egnet til	$V_c$	ISO-kode
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	egnet	360 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet	340 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	300 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	290 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	egnet	200 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	130 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	120 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet	100 m/min	S
GG (G)	egnet	300 m/min	K
våd, maksimal	betinget egnet		
våd, minimal	betinget egnet		
tør	betinget egnet		

Luft <b>Services</b>	egnet
Skafslibning Type HB	129100 HB