

Garant**GARANT Master Steel HM-sletfræser HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 12mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	204014 12
GTIN	4045197886729
Artikelklasse	11X

Beskrivelse**Udførelse:**

Til **sletbearbejdning**.

Speciel geometri til optimal spåntransport.

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

Til **periferifræsning som sletbearbejdning**.

Egnet til bearbejdning af titan og titan-legeringer.

Bemærk:

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

Mulighed for efterslibning fra $\text{Ø } D_c = 6 \text{ mm}$.

Teknisk beskrivelse

Tilspænding f_z til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Samlet længde L	93 mm
Skær-Ø D_c	12 mm
Afbalanceringsgrad med skaft	G 2,5 med HA
Skærlængde L_c	36 mm
Skaft-Ø D_s	12 mm
Hjørnefasbredde ved 45°	0,12 mm
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Tolerance, nom. Ø	f8
Tilspændingsretning	Vandret

Antal tænder Z	7
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 ²	egnet	360 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	egnet	340 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	egnet	300 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	egnet	290 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	egnet	200 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	egnet	130 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	egnet	120 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	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 Services	egnet
Skafslibning Type HB	129100 HB