

Garant**GARANT Master Steel HM-sletfræser HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 16mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	204016 16
GTIN	4045197886828
Artikelklasse	11X

Beskrivelse**Udførelse:**

Utroligt lange skær til effektiv sletbearbejdning.

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:

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

$a_{e\text{ maks.}} = 0,05 \times D$

Teknisk beskrivelse

Antal tænder Z	7
Skaft- $\varnothing D_s$	16 mm
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Hjørnefasbredde ved 45°	0,16 mm
Skærlængde L_c	64 mm
Afbalanceringsgrad med skaft	G 2,5 med HA
Skær- $\varnothing D_c$	16 mm
Tolerance, nom. \varnothing	f8
Samlet længde L	123 mm

Tilspænding f_z til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,105 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	$0,05 \times D$ ved beskæring
Indvendig køling	nej
Spåntagningsstrategi	HPC
Farvering	grøn
Produkttype	Hjørnefræser

Brugerdata

	Egnet til	V_c	ISO-kode
Stål $< 500 \text{ N/mm}^2$	egnet	240 m/min	P
Stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	egnet	220 m/min	P
Stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	egnet	200 m/min	P
Stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	egnet	180 m/min	P
Stål $< 1400 \text{ N/mm}^2$	egnet	150 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	egnet	90 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	egnet	80 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	betinget egnet	100 m/min	S
GG (G)	egnet	200 m/min	K
våd, maksimal	betinget egnet		
våd, minimal	betinget egnet		

tør	betinget egnet
Luft	egnet
Services	
Skaftslibning Type HB	129100 HB