

Garant**GARANT Master Steel HM-minifräs HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 0,2mm****Beställningsdata**

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 202289 0,2 |
| GTIN | 4062406271015 |
| Artikelklass | 11X |

Beskrivning**Utförande:**

Extra kort egg för maximal stabilitet. **Skaftlängd enligt DIN** för förbättrat stöd för verktyget i fästet. Det ökar verktygets användningstid signifikant.

Spara in kostnaderna för omslipning: Det är billigare att använda HM-minifräsar till förslitningsgränsen än att slipa om dem.

Verktyg för **universell bearbetning**.

OBS!:

Form HB kan levereras till samma pris.

Form **HB**beställs med **nr 202291**

Teknisk beskrivning

| | |
|--|--------------------------------|
| Skär-Ø D _c | 0,2 mm |
| Matning f _z för spårfräsning i stål < 900 N/mm ² | 0,002 mm |
| Skaft | DIN 6535 HA med h6 |
| Spiralvinkel | 30 grad |
| Tolerans nom.-Ø | e8 |
| Skärlängd L _c | 0,6 mm |
| Skaftdiameter D _s | 3 mm |
| Matningsriktning | horisontell, sned och vertikal |
| totallängd L | 38 mm |
| Tandantal Z | 3 |

| | |
|--|-------------------------------|
| Matning f_z för valsfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,003 mm |
| Hörnfasvinkel | 90 grad |
| Serie | Master Steel |
| Beläggning | TiAlN |
| Skärmaterial | VHM |
| Norm | Verkstadsnorm |
| Typ | N |
| Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation | fullspår sågdjup $1 \times D$ |
| Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation | fullspår sågdjup $1 \times D$ |
| Invändig | nej |
| Bearbetningsstrategi | HPC |
| Färgring | grön |
| Produktslag | Hörnfräs |

Användardata

| | Lämplighet | V_c | ISO-kod |
|------------------------------|----------------|-----------|---------|
| Alu (kortspånig) | mindre lämplig | 290 m/min | N |
| Alu $> 10\% \text{ Si}$ | mindre lämplig | 240 m/min | N |
| Stål $< 500 \text{ N/mm}^2$ | lämplig | 140 m/min | P |
| Stål $< 750 \text{ N/mm}^2$ | lämplig | 120 m/min | P |
| Stål $< 900 \text{ N/mm}^2$ | lämplig | 100 m/min | P |
| Stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | lämplig | 70 m/min | P |
| Stål $< 1400 \text{ N/mm}^2$ | lämplig | 50 m/min | P |
| INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$ | lämplig | 90 m/min | M |
| INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | lämplig | 70 m/min | M |
| Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$ | lämplig | 40 m/min | S |
| GG(G) | lämplig | 85 m/min | K |
| Uni | lämplig | | |
| vått maximal | lämplig | | |

| | |
|--------------|----------------|
| vått minimal | mindre lämplig |
| torrt | lämplig |
| Luft | lämplig |