

**Garant****GARANT Master Steel HM-minifräs HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 0,8mm****Beställningsdata**

Ordernummer	202295 0,8
GTIN	4062406271268
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.

Beställ form **HB** med **nr 202297**.

**Teknisk beskrivning**

Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Matning $f_z$ för valsfräsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,005 mm
Matning $f_z$ för spårfräsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,003 mm
Tolerans nom.-Ø	e8
Skärlängd $L_c$	2 mm
Spiralvinkel	45 grad
Skaftdiameter $D_s$	3 mm
totallängd L	38 mm
Hörnfasbredd vid 45°	0,01 mm
Tandantal Z	3

Skär-Ø D <sub>c</sub>	0,8 mm
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Hörnfasvinkel	45 grad
Serie	Master Steel
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	N
Ingreppsbredd a <sub>e</sub> vid fräsoperation	fullspår sågdjup 1×D
Ingreppsbredd a <sub>e</sub> vid fräsoperation	fullspår sågdjup 1×D
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	HPC
Färgring	grön
Produktslag	Hörnfräs

## Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	ISO-kod
Alu (kortspånig)	mindre lämplig	290 m/min	N
Alu > 10% Si	mindre lämplig	240 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	140 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	120 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	100 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	70 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	50 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	mindre 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