

Garant**GARANT Master Steel HM-minifräs HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 1,4mm****Beställningsdata**

Ordernummer	202295 1,4
GTIN	4062406271312
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
Skärlängd L_c	3 mm
Matning f_z för valsfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,006 mm
Hörnfasbredd vid 45°	0,02 mm
Matning f_z för spårfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,005 mm
totallängd L	38 mm
Skaftdiameter D_s	3 mm
Skär-Ø D_c	1,4 mm
Tandantal Z	3
Tolerans nom.-Ø	e8

Skaft	DIN 6535 HA med h6
Spiralvinkel	45 grad
Hörnfasvinkel	45 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% Si	mindre lämplig	240 m/min	N
Stål < 500 N/mm ²	lämplig	140 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	lämplig	120 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	lämplig	100 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	lämplig	70 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	lämplig	50 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	lämplig	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	lämplig	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	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