

Garant**GARANT Master UNI HM-pinnfräsar HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 12mm****Beställningsdata**

Ordernummer	203062 12
GTIN	4062406569587
Artikelklass	11Z

Beskrivning**Utförande:**

För **grov- och slätbearbetning med högsta möjliga matningshastigheter** och lugn gång. **Nyutvecklad geometri och högkapacitetsbeläggning** för utomordentliga tillverkningsresultat med längsta möjliga användningstider i olika material. **Hög egenstabilitet** och lugn gång tack vare ojämn delning.

Fördel:

- **Gång med extremt låg vibrationsnivå.**
- **Speciell spårform, stora spånutrymmen.**
- **Specialanpassad kantrundning.**
- **Substrat med optimerad hårdhet och seghet.**

Teknisk beskrivning

Skaft	DIN 6535 HB med h6
Skärlängd L_c	16 mm
Tandantal Z	4
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Skär-Ø D_c	12 mm
Skaftdiameter D_s	12 mm
Matning f_z för spårfräsning i rostfritt stål $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Spiralvinkel	42 grad
Friställningsdiameter D_1	11,5 mm

Matning f_z för valsfräsning i rostfritt stål $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
totallängd L	73 mm
Matning f_z för valsfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Matning f_z för spårfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Utkragningslängd L_1 inkl. friställning	26 mm
Hörnavrundning r_v	0,3 mm
Tolerans nom.- \emptyset	e8
Serie	Master Uni
Beläggning	TiSiN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	N
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärledning	Oregelbunden
Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation	0,5×D vid valsfräsning
Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation	fullspår sågdjup 1×D
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	HPC
Färgring	grön
Produktslag	Hörnfräs

Användardata

	Lämplighet	V_c	ISO-kod
Alu (kortspånig)	mindre lämplig	280 m/min	N
Stål $< 500 \text{ N/mm}^2$	lämplig	260 m/min	P
Stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	lämplig	240 m/min	P
Stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	lämplig	190 m/min	P
Stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	lämplig	180 m/min	P
Stål $< 1400 \text{ N/mm}^2$	lämplig	150 m/min	P

INOX < 900 N/mm ²	lämplig	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	lämplig	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	mindre lämplig	40 m/min	S
GG(G)	lämplig	250 m/min	K
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		
vått minimal	mindre lämplig		
torrt	lämplig		
Luft	lämplig		