

**Garant****GARANT Master UNI HM-pinnfräsar HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 10mm****Beställningsdata**

Ordernummer	203062 10
GTIN	4062406569570
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**

Hörnavrundning $r_v$	0,2 mm
Tandantal Z	4
Matning $f_z$ för spårfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Matning $f_z$ för valsfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Matning $f_z$ för spårfräsning i rostfritt stål $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Friställningsdiameter $D_1$	9,7 mm
Skaftdiameter $D_s$	10 mm
Tolerans nom.-Ø	e8

Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
totallängd L	66 mm
Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	24 mm
Skärlängd $L_c$	14 mm
Spiralvinkel	42 grad
Matning $f_z$ för valsfräsning i rostfritt stål $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Skär- $\emptyset$ $D_c$	10 mm
Serie	Master Uni
Beläggning	TiSiN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	N
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärdelning	Oregelbunden
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	$0,5 \times D$ vid valsfräsning
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	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 <sup>2</sup>	lämplig	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		