

Garant**GARANT Master UNI HM-pinnfräsar HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 4mm****Beställningsdata**

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 203062 4 |
| GTIN | 4062406569532 |
| 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

| | |
|--|--------------------|
| Skärlängd L_c | 8 mm |
| Skaft | DIN 6535 HB med h6 |
| Tandantal Z | 4 |
| Matning f_z för valsfräsning i rostfritt stål $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,015 mm |
| totallängd L | 54 mm |
| Matning f_z för spårfräsning i rostfritt stål $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,012 mm |
| Tolerans nom.-Ø | e8 |
| Friställningsdiameter D_1 | 3,8 mm |
| Skär-Ø D_c | 4 mm |

| | |
|--|---------------------------------|
| Spiralvinkel | 42 grad |
| Utkragningslängd L_1 inkl. friställning | 14 mm |
| Hörnavrundning r_v | 0,1 mm |
| Skaftdiameter D_s | 6 mm |
| Matning f_z för spårfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,02 mm |
| Matningsriktning | horisontell, sned och vertikal |
| Matning f_z för valsfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,025 mm |
| Serie | Master Uni |
| Beläggning | TiSiN |
| Skärmaterial | VHM |
| Norm | Verkstadsnorm |
| Typ | N |
| Egenskap spiralvinkel | Oregelbunden |
| Skärledning | 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 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 | | |