

Garant**GARANT Master UNI HM-pinnfräsar HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 6mm****Beställningsdata**

Ordernummer	203067 6
GTIN	4062406569648
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:

Speciellt för **MTC (Multi Task Cutting)** i den nya generationens fleroptionsmaskiner.

Teknisk beskrivning

Tandantal Z	4
Skär-Ø D _c	6 mm
totallängd L	57 mm
Skaftdiameter D _s	6 mm
Skärlängd L _c	13 mm
Matning f _z för spårfräsning i rostfritt stål > 900 N/mm ²	0,025 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Spiralvinkel	42 grad
Friställningsdiameter D ₁	5,8 mm
Matning f _z för valsfräsning i rostfritt stål > 900 N/mm ²	0,03 mm
Utkragningslängd L ₁ inkl. friställning	19 mm

Matning f_z för spårfräsning i stål < 900 N/mm ²	0,04 mm
Hörnavrundning r_v	0,1 mm
Matning f_z för valsfräsning i stål < 900 N/mm ²	0,05 mm
Tolerans nom.-Ø	e8
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Serie	Master Uni
Beläggning	TiSiN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	N
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärdelning	Oregelbunden
Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation	0,3×D vid valsfräsning
Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation	fullspår sågdjup 1×D
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	MTC
Färgring	grön
Produktslag	Hörnfräs

Användardata

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