

Garant**GARANT Master UNI HM-pinnfräsar HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 8mm****Beställningsdata**

Ordernummer	203067 8
GTIN	4062406569655
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

Skärlängd L_c	21 mm
Spiralvinkel	42 grad
Tandantal Z	4
Skaftdiameter D_s	8 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Hörnavrundning r_v	0,2 mm
totallängd L	63 mm
Utkragningslängd L_1 inkl. friställning	25 mm
Matning f_z för spårfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Matning f_z för spårfräsning i rostfritt stål $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Matning f_z för valsfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm

Tolerans nom.-Ø	e8
Friställningsdiameter D_1	7,7 mm
Matning f_z för valsfräsning i rostfritt stål > 900 N/mm ²	0,03 mm
Skär-Ø D_c	8 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Serie	Master Uni
Beläggning	TiSiN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	N
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärledning	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		