

**Garant****GARANT Master UNI HM-pinnfräsar HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 25mm****Beställningsdata**

Ordernummer	203067 25
GTIN	4062406569709
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**

Skaftdiameter $D_s$	25 mm
Matning $f_z$ för valsfräsning i rostfritt stål $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Matning $f_z$ för spårfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,12 mm
Friställningsdiameter $D_1$	24,5 mm
totallängd L	136 mm
Matning $f_z$ för valsfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,16 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Hörnavrundning $r_v$	0,3 mm
Spiralvinkel	42 grad
Matning $f_z$ för spårfräsning i rostfritt stål $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	80 mm

Tandantal Z	4
Skär-Ø D <sub>c</sub>	25 mm
Skärlängd L <sub>c</sub>	68 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Tolerans nom.-Ø	e8
Serie	Master Uni
Beläggning	TiSiN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	N
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärdelning	Oregelbunden
Ingreppsbredd a <sub>e</sub> vid fräsoperation	0,3×D vid valsfräsning
Ingreppsbredd a <sub>e</sub> vid fräsoperation	fullspår sågdjup 1×D
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	MTC
Färgring	grön
Produktslag	Hörnfräs

## Användardata

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