

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

Ordernummer	203073 8
GTIN	4067263092018
Artikelklass	11Z

Beskrivning**Utförande:**

För **grov- och finbearbetning** upp till $1,5 \times D$ i solida arbetsstycken **vid mycket höga matningsvärden** och jämn gång.

Reducerad skärkraft och bättre ytkvalitet tack vare **45° spiral**.

Fördel:

- **Gång med extremt låg vibrationsnivå.**
- **Speciell spårform, stora spånutrymmen.**
- **Specialanpassad kantrundning.**
- **Substrat med optimerad hårdhet och seghet.**

Teknisk beskrivning

Matning f_z för valsfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Spiralvinkel	42 grad
Tandantal Z	4
Hörnavrundning r_v	0,2 mm
Matning f_z för spårfräsning i rostfritt stål $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Skaftdiameter D_s	8 mm
Matning f_z för spårfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Skärlängd L_c	24 mm
Tolerans nom.-Ø	e8

totallängd L	70 mm
Skär-Ø D _c	8 mm
Friställningsdiameter D ₁	7,7 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Matning f _z för valsfräsning i rostfritt stål > 900 N/mm ²	0,025 mm
Utkragningslängd L ₁ inkl. friställning	30 mm
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	0,3×D vid valsfräsning
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	HPC
Färgring	grön
Produktslag	Hörnfräs

Användardata

	Lämplighet	V _c	ISO-kod
Alu (kortspånig)	begränsat 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	begränsat lämplig	40 m/min	S
GG(G)	lämplig	250 m/min	K
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		
vått minimal	begränsat lämplig		
torrt	lämplig		
Luft	lämplig		