

**Garant****GARANT Master UNI HM-pinnfräsar HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 16mm****Beställningsdata**

Ordernummer	203073 16
GTIN	4067263092049
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**

Hörnavrundning $r_v$	0,3 mm
Skär-Ø $D_c$	16 mm
Matning $f_z$ för spårfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Tandantal Z	4
Matning $f_z$ för spårfräsning i rostfritt stål $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Matning $f_z$ för valsfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Spiralvinkel	42 grad
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Matning $f_z$ för valsfräsning i rostfritt stål $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm

Tolerans nom.-Ø	e8
Utkragningslängd L <sub>1</sub> inkl. friställning	58 mm
totallängd L	110 mm
Skärlängd L <sub>c</sub>	48 mm
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	16 mm
Friställningsdiameter D <sub>1</sub>	15,5 mm
Serie	Master Uni
Beläggning	TiSiN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	N
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärindelning	Oregelbunden
Ingreppsbredd a <sub>e</sub> vid fräsoperation	0,3×D vid valsfräsning
Ingreppsbredd a <sub>e</sub> vid fräsoperation	0,3×D vid valsfräsning
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	HPC
Färgring	grön
Produktslag	Hörnfräs

## Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	ISO-kod
Alu (kortspånig)	begränsat 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>	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		