

**Garant****GARANT Master Steel HM-färdigfräs HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 16mm****Beställningsdata**

Ordernummer	204012 16
GTIN	4045197886651
Artikelklass	11X

**Beskrivning****Utförande:**För **finbearbetningar**.

Speciell geometri för optimal spånavgång.

Hög **egenstabilitet och fin balans** tack vare differentialdelning.**För valsfräsning som finbearbetning.**

Lämplig för bearbetning av titan och titanlegeringar.

**OBS!:**

$$a_{e\max} = 0,1 \times D$$

Efterslipning från Ø  $D_c = 6$  mm möjlig.**Teknisk beskrivning**

Matning $f_z$ för valsfräsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,117 mm
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Tandantal Z	7
Tolerans nom.-Ø	f8
totallängd L	92 mm
Skaftdiameter $D_s$	16 mm
Skär-Ø $D_c$	16 mm
Hörfasbredd vid 45°	0,16 mm
Balanseringskvalitet med skaft	G 2,5 med HA
Skärlängd $L_c$	32 mm

Matningsriktning	horisontell
Spiralvinkel	45 grad
Hörnfasvinkel	45 grad
Serie	Master Steel
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	N
Skärledning	Oregelbunden
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	$0,1 \times D$ vid valsfräsning
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	HPC
Färgring	grön
Produktslag	Hörnfräs

## Användardata

	Lämplighet	$V_c$	ISO-kod
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	360 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	340 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	300 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	290 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	200 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	130 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	120 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	begränsat lämplig	100 m/min	S
GG(G)	lämplig	300 m/min	K
vått maximal	begränsat lämplig		
vått minimal	begränsat lämplig		
torrt	begränsat lämplig		

Luft Tjänster	lämplig
Skafslipning Typ HB	129100 HB