

**Garant****GARANT Master Steel HM-färdigfräs HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 12mm****Beställningsdata**

Ordernummer	204016 12
GTIN	4045197886804
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.

Extra långa skär för effektiv finfräsning.

**OBS!:**

Efterslipning från  $\varnothing D_c = 6$  mm möjlig.

$a_{e\max} = 0,05 \times D$

**Teknisk beskrivning**

Skaft	DIN 6535 HA med h6
totallängd L	100 mm
Tandantal Z	7
Balanseringskvalitet med skaft	G 2,5 med HA
Skärlängd $L_c$	48 mm
Matningsriktning	horisontell
Tolerans nom.- $\varnothing$	f8
Matning $f_z$ för valsfräsning i stål $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Skär- $\varnothing D_c$	12 mm

Skaftdiameter $D_s$	12 mm
Hörnfasbredd vid 45°	0,12 mm
Spiralvinkel	45 grad
Hörnfasvinkel	45 grad
Serie	Master Steel
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	N
Skärdelning	Oregelbunden
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	0,05×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	240 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	220 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	200 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	100 m/min	S
GG(G)	lämplig	200 m/min	K
vått maximal	begränsat lämplig		
vått minimal	begränsat lämplig		

torrt	begränsat lämplig
Luft	lämplig
<b>Tjänster</b>	
Skaftslipning Typ HB	129100 HB