

**Garant**
**GARANT Master Steel HM-torusfræser HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 8/1,5mm**

**Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	206354 8/1,5
GTIN	4045197778604
Artikelklasse	11X

**Beskrivelse**
**Udførelse:**

 Tolerance: Skærradius  $R_1 = \pm 0,01$  mm.

**Fordel:**

 HPC-fræser med forskellige hjørneradier til alle radiale overgange.  
 Optimeret notform, excentrisk afrunding, store spånrum.

**Teknisk beskrivelse**

Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Antal tænder Z	4
Skaft-Ø $D_s$	8 mm
Skærradius $R_1$	1,5 mm
Skærlængde $L_c$	21 mm
Skær-Ø $D_c$	8 mm
Fristilling-Ø $D_1$	7,8 mm
Udhængslængde $L_1$ inkl. fristilling	25 mm
Samlet længde L	63 mm
Tilspænding $f_z$ til notfræsning i stål $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Spiralvinkel	38 grader
Serie	Master Steel

Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Norm	DIN 6527
Type	N
Tolerance, nom. Ø	f8
Spiralvinkel-egenskab	ulige
Deling af skærene	ulige
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	0,3×D ved beskæring
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	Hel not, skæredybde 1×D
Indvendig køling	nej
Spåntagningsstrategi	HPC
Farvering	grøn
Produkttype	Torusfræser

## Brugerdata

	Egnet til	$V_c$	ISO-kode
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	egnet	260 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet	240 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	190 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	180 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	70 m/min	M
GG (G)	egnet	250 m/min	K
Uni	egnet		
våd, maksimal	egnet		
våd, minimal	betinget egnet		
tør	egnet		

Luft

egnet