

**Garant****GARANT Master Steel HM-torusfræser HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 10/1,0mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	206354 10/1,0
GTIN	4045197778659
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**

Fristilling-Ø $D_1$	9,8 mm
Skærlængde $L_c$	22 mm
Udhængslængde $L_1$ inkl. fristilling	30 mm
Samlet længde $L$	72 mm
Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Antal tænder $Z$	4
Skaft-Ø $D_s$	10 mm
Skær-Ø $D_c$	10 mm
Skærradius $R_1$	1 mm
Tilspænding $f_z$ til notfræsning i stål $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,06 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