

Garant**GARANT Master Steel HM-torusfræser HPC, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 12/1,0mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	206333 12/1,0
GTIN	4062406276393
Artikelklasse	11X

Beskrivelse**Udførelse:**

HPC-fræser med **nyudviklet højeffektiv belægning**. Giver **fremragende standtider** og **optimal spåntagningsydelse** i forskellige materialer.

Med **dobbelt bagslebte sidefrivinkel**.

Tolerance: Skærradius R_1

Radiusstørrelse 0,1 mm – 1 mm: $R_1 = \pm 0,003$ mm.

Radiusstørrelse > 1,0 mm: $R_1 = \pm 0,005$ mm.

Anvendelse:

Specielt til **højhastighedsbearbejdning** ved **konstruktion af forme og værktøj** til **kopifræsning**. Fremragende resultater ved **tør fræsning**.

Bemærk:

Efterfølgerprodukt for nr. 206280.

Teknisk beskrivelse

Skærradius R_1	1 mm
Tilspænding f_z til kopifræsning i stål < 1100 N/mm ²	0,05 mm
Udhængslængde L_1 inkl. fristilling	38 mm
Tilspænding f_z til beskæring i stål < 1100 N/mm ²	0,045 mm
Skaft-Ø D_s	12 mm
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Skærlængde L_c	12 mm

Spiralvinkel	30 grader
Samlet længde L	83 mm
Skær-Ø D _c	12 mm
Antal tænder Z	5
maks. skaftfrislibnings-Ø D ₆	11,8 mm
minimal skaftfrislibnings-Ø D ₅	11 mm
Serie	Master Steel
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Norm	Fabriksstandard
Type	H
Tolerance, nom. Ø	e8
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Indgrebsbredde a _e ved fræsning	0,03×D ved kopifræsning
Indgrebsbredde a _e ved fræsning	0,2×D ved beskæring
Indvendig køling	nej
Spåntagningsstrategi	HPC
Farvering	grøn
Produkttype	Torusfræser

Brugerdata

	Egnet til	V _c	ISO-kode
Stål < 500 N/mm ²	betinget egnet	200 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	egnet	170 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	egnet	120 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	egnet	85 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	egnet	70 m/min	P
Stål < 55 HRC	egnet	40 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	egnet	95 m/min	M

INOX > 900 N/mm ²	egnet	85 m/min	M
GG (G)	egnet	110 m/min	K
Uni	egnet		
våd, maksimal	egnet		
våd, minimal	betinget egnet		
tør	egnet		
Luft	egnet		
Services			

Skaftslibning Type HB

129100 HB