

**Garant****GARANT Master Steel HM-torusfræser HPC, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 12/1,5mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	206333 12/1,5
GTIN	4062406276409
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 $R_1$	1,5 mm
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,045 mm
Antal tænder Z	5
Samlet længde L	83 mm
Udhængslængde $L_1$ inkl. fristilling	38 mm
Skær-Ø $D_c$	12 mm

Skaft-Ø D <sub>s</sub>	12 mm
Tilspænding f <sub>z</sub> til kopifræsning i stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Spiralvinkel	30 grader
Skærlængde L <sub>c</sub>	12 mm
maks. skaftfrislibnings-Ø D <sub>6</sub>	11,8 mm
minimal skaftfrislibnings-Ø D <sub>5</sub>	11 mm
Serie	Master Steel
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Norm	Fabriksstandard
Type	H
Tolerance, nom. Ø	e8
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Indgrebsbredde a <sub>e</sub> ved fræsning	0,03×D ved kopifræsning
Indgrebsbredde a <sub>e</sub> ved fræsning	0,2×D ved beskæring
Indvendig køling	nej
Spåntagningsstrategi	HPC
Farvering	grøn
Produkttype	Torusfræser

## Brugerdata

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

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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		
<b>Services</b>			

Skaftslibning Type HB

129100 HB