

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

| | |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 206335 12/1,0 |
| GTIN | 4062406276881 |
| Artikelklasse | 11X |

Beskrivelse**Udførelse:**

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

Med **dobbelt bagslebetsidefrivinkel**.

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. 206300.

Teknisk beskrivelse

| | |
|--|--------------------|
| Skærlængde L_c | 12 mm |
| Udhængslængde L_1 inkl. fristilling | 75 mm |
| Skaft-Ø D_s | 12 mm |
| Skær-Ø D_c | 12 mm |
| Tilspænding f_z til beskæring i stål < 1100 N/mm ² | 0,045 mm |
| Antal tænder Z | 5 |
| Skaft | DIN 6535 HA med h6 |
| Tilspænding f_z til kopifræsning i stål < 1100 N/mm ² | 0,05 mm |

| | |
|--|-------------------------|
| Samlet længde L | 119 mm |
| Spiralvinkel | 30 grader |
| Skærradius R ₁ | 1 mm |
| 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 | 0,05×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 | 180 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | egnet | 150 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | egnet | 110 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | egnet | 75 m/min | P |
| Stål < 1400 N/mm ² | egnet | 65 m/min | P |
| Stål < 55 HRC | egnet | 35 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | egnet | 90 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | egnet | 80 m/min | M |

| | | | |
|---------------|----------------|-----------|---|
| GG (G) | egnet | 100 m/min | K |
| Uni | egnet | | |
| våd, maksimal | egnet | | |
| våd, minimal | betinget egnet | | |
| tør | egnet | | |
| Luft | egnet | | |

Services

Skaftslibning Type HB

129100 HB