

Garant**GARANT Master Steel HM-torusfræser HPC, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 6/1,0mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	206335 6/1,0
GTIN	4062406276775
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

Skærradius R_1	1 mm
Samlet længde L	83 mm
Tilspænding f_z til kopifræsning i stål < 1100 N/mm ²	0,025 mm
Spiralvinkel	30 grader
Udhængslængde L_1 inkl. fristilling	44 mm
Skaft-Ø D_s	6 mm
Skær-Ø D_c	6 mm
Skaft	DIN 6535 HA med h6

Tilspænding f_z til beskæring i stål < 1100 N/mm ²	0,022 mm
Skærlængde L_c	7 mm
Antal tænder Z	5
minimal skaftfrislibnings-Ø D_5	5,5 mm
maks. skaftfrislibnings-Ø D_6	5,9 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
-----------------------	-----------