

**Garant****GARANT Master Steel HM-radiusfræser HPC, TiAlN, Ø f8 DC / D S: 8mm****Bestillingsdata**

|                     |               |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 207244 8      |
| GTIN                | 4062406285203 |
| Artikelklasse       | 11X           |

**Beskrivelse****Udførelse:****Præcisionslebet for at opfylde de højeste krav til nøjagtighed.**Tolerance: Radiuskontur =  $\pm 0,005$  mm.

Forbedret skærekantbeskyttelse pga. let afrundet kant. Enorm bøjningsbrudstyrke ved anvendelse af ultrafint kornsubstrat.

**Teknisk beskrivelse**

|   |                 |
|---|-----------------|
| Skær-Ø $D_c$  | 8 mm            |
| Tilspænding $f_z$ til kopifræsning i stål $< 900$ N/mm <sup>2</sup> | 0,12 mm         |
| Spiralvinkel  | 28 grader       |
| Skaft-Ø $D_s$   | 8 mm            |
| Skærlængde $L_c$  | 12 mm           |
| Samlet længde $L$   | 100 mm          |
| Antal tænder $Z$  | 2               |
| Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål $< 900$ N/mm <sup>2</sup>    | 0,1 mm          |
| Radius $R$  | 4 mm            |
| Serie   | Master Steel    |
| Belægning   | TiAlN           |
| Skæremateriale  | HM              |
| Norm  | Fabriksstandard |

|                                   |                           |
|-----------------------------------|---------------------------|
| Type                              | N                         |
| Tolerance, nom. Ø                 | f8                        |
| Tilspændingsretning               | Vandret, skrå og lodret   |
| Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning | 0,5×D ved beskæring       |
| Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning | 0,5×D ved beskæring       |
| Skaft                             | DIN 6535 HA med h6        |
| Indvendig køling                  | nej                       |
| Spåntagningsstrategi              | HPC                       |
| Farvering                         | grøn                      |
| Produkttype                       | Helradius- og kuglefræser |

## 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          | 230 m/min | P        |
| Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>  | egnet          | 210 m/min | P        |
| Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup> | egnet          | 180 m/min | P        |
| Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup> | egnet          | 160 m/min | P        |
| Stål < 55 HRC                 | betinget egnet | 130 m/min | H        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | egnet          | 85 m/min  | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | betinget egnet | 75 m/min  | M        |
| GG (G)                        | betinget egnet | 350 m/min | K        |
| Uni                           | egnet          |           |          |
| våd, maksimal                 | egnet          |           |          |
| våd, minimal                  | betinget egnet |           |          |
| tør                           | egnet          |           |          |
| Luft                          | egnet          |           |          |

