

**Garant****GARANT Master UNI HM-torusfræser, TiSiN, Ø DC / R1: 4/0,5mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	206367 4/0,5
GTIN	4067263006244
Artikelklasse	11Z

**Beskrivelse****Udførelse:**

Til **skrubning og sletbearbejdning ved meget høje tilspændingsværdier** og rolig gang. **Nyudviklet geometri og højeffektiv belægning** giver fremragende produktionsresultater ved meget høje standtider i forskellige materialer. **Høj egenstabilitet** og rolig gang takket være fordeling af ubalance. Tolerance: Skærradius  $R_1 = \pm 0,005$  mm.

Mål svarende til **DIN 6527**.

**Fordel:**

- **Løb med meget lav vibration.**
- **Speciel notform, store spånrum.**
- **Specielt tilpasset kantafrunding.**
- **Optimeret substrat i hårdhed og sejhed.**

**Teknisk beskrivelse**

Skaft-Ø $D_s$	6 mm
Antal tænder Z	4
Tilspænding $f_z$ til kopifræsning i INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,19 mm
Spiralvinkel	42 grader
Skær-Ø $D_c$	4 mm
Udhængslængde $L_1$ inkl. fristilling	17 mm
Tilspænding $f_z$ til kopifræsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Fristilling-Ø $D_1$	3,8 mm

Skærlængde $L_c$	11 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Samlet længde L	57 mm
Skærradius $R_1$	0,5 mm
Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Tilspænding $f_z$ til beskæring i INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,015 mm
Serie	Master Uni
Belægning	TiSiN
Skæremateriale	HM
Norm	Fabriksstandard
Type	N
Tolerance, nom. $\emptyset$	e8
Spiralvinkel-egenskab	ulige
Deling af skærene	ulige
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	0,3×D ved beskæring
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	0,3×D ved beskæring
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	0,05×D ved kopifræsning
Indvendig køling	nej
Spåntagningsstrategi	HPC
Produkttype	Torusfræser

## Brugerdata

	Egnet til	$V_c$	ISO-kode
Aluminium (med korte spåner)	betinget egnet	280 m/min	N
Stål $< 500 \text{ N/mm}^2$	egnet	260 m/min	P
Stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	egnet	240 m/min	P
Stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	egnet	190 m/min	P

Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	180 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	egnet	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	egnet	40 m/min	S
GG (G)	betinget egnet	250 m/min	K
Uni	egnet		
våd, maksimal	egnet		
våd, minimal	betinget egnet		
tør	egnet		
Luft	egnet		