

Garant**GARANT Master UNI HM-torusfræser, TiSiN, Ø DC / R1: 5/1,0mm****Bestillingsdata**

| | |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 206367 5/1,0 |
| GTIN | 4067263006275 |
| 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

| | |
|---|--------------------|
| Tilspænding f_z til beskæring i INOX > 900 N/mm ² | 0,03 mm |
| Tilspænding f_z til kopifræsning i stål < 900 N/mm ² | 0,045 mm |
| Skaft-Ø D_s | 6 mm |
| Fristilling-Ø D_1 | 4,8 mm |
| Skaft | DIN 6535 HB med h6 |
| Skær-Ø D_c | 5 mm |
| Samlet længde L | 57 mm |
| Udhængslængde L_1 inkl. fristilling | 19 mm |

| | |
|---|-------------------------|
| Antal tænder Z | 4 |
| Spiralvinkel | 42 grader |
| Skærradius R_1 | 1 mm |
| Tilspænding f_z til kopifræsning i INOX > 900 N/mm ² | 0,035 mm |
| Skærlængde L_c | 13 mm |
| Tilspænding f_z til beskæring i stål < 900 N/mm ² | 0,04 mm |
| Serie | Master Uni |
| Belægning | TiSiN |
| Skæremateriale | HM |
| Norm | Fabriksstandard |
| Type | N |
| Tolerance, nom. Ø | 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 N/mm ² | egnet | 260 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | egnet | 240 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | egnet | 190 m/min | P |

| | | | |
|-------------------------------|----------------|-----------|---|
| Stål < 1100 N/mm ² | egnet | 180 m/min | P |
| Stål < 1400 N/mm ² | egnet | 150 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | egnet | 90 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | egnet | 80 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | 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 | | |