

**Garant****GARANT Master UNI HM-torusfræser, TiSiN, Ø DC / R1: 6/0,5mm****Bestillingsdata**

|                     |               |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 206367 6/0,5  |
| GTIN                | 4067263006282 |
| 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 kopifræsning i stål $< 900$ N/mm <sup>2</sup> | 0,058 mm  |
| Tilspænding $f_z$ til kopifræsning i INOX $> 900$ N/mm <sup>2</sup> | 0,04 mm   |
| Udhængslængde $L_1$ inkl. fristilling                               | 21 mm     |
| Skaft-Ø $D_s$   | 6 mm      |
| Samlet længde $L$   | 57 mm     |
| Fristilling-Ø $D_1$   | 5,8 mm    |
| Spiralvinkel  | 42 grader |
| Skær-Ø $D_c$  | 6 mm      |

|  |                         |
|--|-------------------------|
| Tilspænding $f_z$ til beskæring i INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,035 mm                |
| Antal tænder Z   | 4                       |
| Skærradius $R_1$   | 0,5 mm                  |
| Skaft  | DIN 6535 HB med h6      |
| Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,05 mm                 |
| Skærlængde $L_c$   | 13 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 <sup>2</sup> | egnet          | 260 m/min | P        |
| Stål < 750 N/mm <sup>2</sup> | egnet          | 240 m/min | P        |
| Stål < 900 N/mm <sup>2</sup> | 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          |           |   |