

**Garant****GARANT Master Steel HM-torusfræser HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 4/1,0mm****Bestillingsdata**

|                     |               |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 206359 4/1,0  |
| GTIN                | 4045197943248 |
| Artikelklasse       | 11X           |

**Beskrivelse****Udførelse:**Tolerance: Skærradius  $R_1 = \pm 0,01$  mm.**Fordel:**

Optimeret notform, excentrisk afrunding, store spånrum.

HPC-fræser med forskellige hjørneradier til alle radiale overgange.

**Teknisk beskrivelse**

|  |                    |
|--|--------------------|
| Udhængslængde $L_1$ inkl. fristilling                              | 22 mm              |
| Samlet længde $L$  | 62 mm              |
| Tilspænding $f_z$ til notfræsning i stål $< 900$ N/mm <sup>2</sup> | 0,02 mm            |
| Skaft-Ø $D_s$  | 6 mm               |
| Skaft  | DIN 6535 HB med h6 |
| Skær-Ø $D_c$   | 4 mm               |
| Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål $< 900$ N/mm <sup>2</sup>   | 0,025 mm           |
| Spiralvinkel   | 38 grader          |
| Fristilling-Ø $D_1$  | 3,8 mm             |
| Antal tænder $Z$   | 4                  |
| Skærradius $R_1$   | 1 mm               |
| Skærlængde $L_c$   | 11 mm              |
| Serie  | Master Steel       |

|                                   |                                  |
|-----------------------------------|----------------------------------|
| Belægning                         | TiAlN                            |
| Skæremateriale                    | HM                               |
| Norm                              | Fabriksstandard                  |
| Type                              | N                                |
| Tolerance, nom. Ø                 | f8                               |
| Spiralvinkel-egenskab             | ulige                            |
| Deling af skærene                 | ulige                            |
| Tilspændingsretning               | Vandret, skrå og lodret          |
| Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning | Hel not, skæredybde $1 \times D$ |
| Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning | $0,3 \times D$ ved beskæring     |
| Indvendig køling                  | nej                              |
| Spåntagningsstrategi              | HPC                              |
| Farvering                         | grøn                             |
| Produkttype                       | Torusfræser                      |

## 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          | 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> | betinget egnet | 150 m/min | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | egnet          | 80 m/min  | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | egnet          | 70 m/min  | M        |
| GG (G)                        | egnet          | 250 m/min | K        |
| Uni                           | egnet          |           |          |
| våd, maksimal                 | egnet          |           |          |
| våd, minimal                  | betinget egnet |           |          |
| tør                           | egnet          |           |          |

Luft

egnet