

**Garant**
**GARANT Master Steel HM-torusfræser HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 16/4,0mm**

**Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	206359 16/4,0
GTIN	4045197943552
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**

Skærradius $R_1$	4 mm
Udhængslængde $L_1$ inkl. fristilling	58 mm
Tilspænding $f_z$ til notfræsning i stål $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Skærlængde $L_c$	36 mm
Fristilling-Ø $D_1$	15,5 mm
Skær-Ø $D_c$	16 mm
Spiralvinkel	38 grader
Skaft-Ø $D_s$	16 mm
Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
Antal tænder Z	4
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Samlet længde L	108 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