

**Garant****GARANT Master Steel HM-torusfräs HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 4/0,5mm****Beställningsdata**

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 206354 4/0,5  |
| GTIN         | 4045197778505 |
| Artikelklass | 11X           |

**Beskrivning****Utförande:**Tolerans: Skärradie  $R_1 = \pm 0,01 \text{ mm}$ .**Fördel:**

HPC-fräs med olika hörnradier för alla radiella övergångar.

Optimerad spårform, excentrisk avbackning, stora spånutrymmen.

**Teknisk beskrivning**

|  |                    |
|--|--------------------|
| totallängd L   | 57 mm              |
| Matning $f_z$ för valsfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,025 mm           |
| Skärradie $R_1$  | 0,5 mm             |
| Skärlängd $L_c$  | 11 mm              |
| Skär-Ø $D_c$   | 4 mm               |
| Tandantal Z  | 4                  |
| Skaftdiameter $D_s$  | 6 mm               |
| Matning $f_z$ för spårfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,02 mm            |
| Skaft  | DIN 6535 HB med h6 |
| Spiralvinkel   | 38 grad            |
| Serie  | Master Steel       |
| Beläggning   | TiAlN              |
| Skärmaterial   | VHM                |

|                                       |                                 |
|---------------------------------------|---------------------------------|
| Norm                                  | DIN 6527                        |
| Typ                                   | N                               |
| Tolerans nom.-Ø                       | f8                              |
| Egenskap spiralvinkel                 | Oregelbunden                    |
| Skärdelning                           | Oregelbunden                    |
| Matningsriktning                      | horisontell, sned och vertikal  |
| Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation | fullspår sågdjup $1 \times D$   |
| Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation | $0,3 \times D$ vid valsfräsning |
| Invändig                              | nej                             |
| Bearbetningsstrategi                  | HPC                             |
| Färgring                              | grön                            |
| Produktslag                           | Torusfräs                       |

## Användardata

|                               | Lämplighet     | $V_c$     | ISO-kod |
|-------------------------------|----------------|-----------|---------|
| Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 260 m/min | P       |
| Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 240 m/min | P       |
| Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 190 m/min | P       |
| Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup> | lämplig        | 180 m/min | P       |
| Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup> | mindre lämplig | 150 m/min | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 80 m/min  | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 70 m/min  | M       |
| GG(G)                         | lämplig        | 250 m/min | K       |
| Uni                           | lämplig        |           |         |
| vått maximal                  | lämplig        |           |         |
| vått minimal                  | mindre lämplig |           |         |
| torrt                         | lämplig        |           |         |
| Luft                          | lämplig        |           |         |

