

**Garant**
**GARANT Master Steel HM-torusfräs HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 12/1,5mm**

**Beställningsdata**

Ordernummer	206354 12/1,5
GTIN	4045197778727
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**

Skärlängd $L_c$	26 mm
Skaftdiameter $D_s$	12 mm
Tandantal $Z$	4
totallängd $L$	83 mm
Skärradie $R_1$	1,5 mm
Friställningsdiameter $D_1$	11,8 mm
Matning $f_z$ för valsfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	36 mm
Skär-Ø $D_c$	12 mm
Matning $f_z$ för spårfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 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