

**Garant****GARANT Master Steel HM-torusfräs HPC, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 4/0,4mm****Beställningsdata**

Ordernummer	206333 4/0,4
GTIN	4062406276218
Artikelklass	11X

**Beskrivning****Utförande:**

HPC-fräs med **nyutvecklad högkapacitetsbeläggning**. För **utomordentliga användningstider** och **optimal spånavskiljningskapacitet** i många olika material.

Med **dubbelt avbackad släppningsvinkel**.

Tolerans: Skärradie  $R_1$

Radiestorlek 0,1 mm – 1 mm :  $R_1 = \pm 0,003$  mm.

Radiestorlek > 1,0 mm:  $R_1 = \pm 0,005$  mm.

**Användningsdata:**

Speciellt för **högstighetsbearbetning** inom **form- och verktygstillverkning** vid **kopierfräsning**. Utmärkta resultat vid **torrfräsning**.

**OBS!:**

**Efterföljande produkt till nr 206280.**

**Teknisk beskrivning**

Matning $f_z$ för valsfräsning i stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,015 mm
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Skärradie $R_1$	0,4 mm
Matning $f_z$ för kopierfräsning i stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,018 mm
Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	16 mm
Spiralvinkel	30 grad
totallängd L	50 mm

Tandantal Z	5
Skär-Ø D <sub>c</sub>	4 mm
Skärlängd L <sub>c</sub>	5 mm
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	4 mm
Minsta skafftfrästlingsdiameter D <sub>5</sub>	3,7 mm
Största skafftfrästlingsdiameter D <sub>6</sub>	3,9 mm
Serie	Master Steel
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	H
Tolerans nom.-Ø	e8
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Ingreppsbredd a <sub>e</sub> vid fräsoperation	0,3×D vid valsfräsning
Ingreppsbredd a <sub>e</sub> vid fräsoperation	0,2×D vid valsfräsning
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	HPC
Färgring	grön
Produktslag	Torusfräs

## Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	ISO-kod
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	200 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	170 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	120 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	85 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	70 m/min	P
Stål < 55 HRC	lämplig	40 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	95 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	85 m/min	M
GG(G)	lämplig	110 m/min	K
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		
vått minimal	mindre lämplig		
torrt	lämplig		
Luft	lämplig		