

Garant**GARANT Master Steel HM-torusfräs HPC, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 2/0,2mm****Beställningsdata**

Ordernummer	206333 2/0,2
GTIN	4062406276157
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 **höghastighetsbearbetning** 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 ²	0,008 mm
totallängd L	50 mm
Spiralvinkel	30 grad
Skärlängd L_c	2,5 mm
Skaftdiameter D_s	3 mm
Skärradie R_1	0,2 mm
Skär-Ø D_c	2 mm

Matning f_z för kopierfräsning i stål < 1100 N/mm ²	0,01 mm
Tandantal Z	4
Utkragningslängd L_1 inkl. friställning	12 mm
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Minsta skaftfriställningsdiameter D_5	1,8 mm
Största skaftfriställningsdiameter D_6	1,95 mm
Serie	Master Steel
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	H
Tolerans nom.-Ø	e8
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation	0,3×D vid valsfräsning
Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation	0,2×D vid valsfräsning
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	HPC
Färgring	grön
Produktslag	Torusfräs

Användardata

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

INOX > 900 N/mm ²	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		