

Garant**GARANT Master Steel HM-torusfräs HPC, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 12/1,0mm****Beställningsdata**

Ordernummer	206333 12/1,0
GTIN	4062406276393
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 **högastighetsbearbetning** inom **form- och verktygstillverkning** vid **kopierfräsning**. Utmärkta resultat vid **torrfräsning**.

OBS!:

Efterföljande produkt till nr 206280.

Teknisk beskrivning

Skärradie R_1	1 mm
Matning f_z för kopierfräsning i stål < 1100 N/mm ²	0,05 mm
Utkragningslängd L_1 inkl. friställning	38 mm
Matning f_z för valsfräsning i stål < 1100 N/mm ²	0,045 mm
Skaftdiameter D_s	12 mm
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Skärlängd L_c	12 mm

Spiralvinkel	30 grad
totallängd L	83 mm
Skär-Ø D _c	12 mm
Tandantal Z	5
Största skafftställningsdiameter D ₆	11,8 mm
Minsta skafftställningsdiameter D ₅	11 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		
Tjänster			
Skafslipning Typ HB			129100 HB