

Garant**GARANT Master Steel HM-torusfräs HPC, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 4/0,5mm****Beställningsdata**

Ordernummer	206335 4/0,5
GTIN	4062406276720
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 206300.

Teknisk beskrivning

Tandantal Z	5
Matning f_z för valsfräsning i stål < 1100 N/mm ²	0,015 mm
Utkragningslängd L_1 inkl. friställning	36 mm
Spiralvinkel	30 grad
totallängd L	75 mm
Matning f_z för kopierfräsning i stål < 1100 N/mm ²	0,018 mm
Skärradie R_1	0,5 mm
Skaft	DIN 6535 HA med h6

Skärlängd L_c	5 mm
Skaftdiameter D_s	4 mm
Skär- \emptyset D_c	4 mm
Minsta skaftfriställningsdiameter D_5	3,7 mm
Största skaftfriställningsdiameter D_6	3,9 mm
Serie	Master Steel
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	H
Tolerans nom.- \emptyset	e8
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation	0,05×D vid valsfräsning
Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation	fullspår sågdjup 0,2×D
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	HPC
Färgring	grön
Produktslag	Torusfräs

Användardata

	Lämplighet	V_c	ISO-kod
Stål < 500 N/mm ²	lämplig	180 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	lämplig	150 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	lämplig	110 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	lämplig	75 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	lämplig	65 m/min	P
Stål < 55 HRC	lämplig	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	lämplig	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	lämplig	80 m/min	M

GG(G)	lämplig	100 m/min	K
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		
vått minimal	mindre lämplig		
torrt	lämplig		
Luft	lämplig		