

**Garant****GARANT Master Steel HM-torusfräs HPC, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 8/2,0mm****Beställningsdata**

Ordernummer	206335 8/2,0
GTIN	4062406276829
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 206300.**

**Teknisk beskrivning**

Skärlängd $L_c$	9 mm
Spiralvinkel	30 grad
Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	54 mm
Matning $f_z$ för kopierfräsning i stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Tandantal Z	5
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Matning $f_z$ för valsfräsning i stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,027 mm
Skaftdiameter $D_s$	8 mm

totallängd L	100 mm
Skär-Ø D <sub>c</sub>	8 mm
Skärradie R <sub>1</sub>	2 mm
Minsta skafffriställningsdiameter D <sub>5</sub>	7,4 mm
Största skafffriställningsdiameter D <sub>6</sub>	7,9 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	0,05×D vid valsfräsning
Ingreppsbredd a <sub>e</sub> vid fräsoperation	fullspår sågdjup 0,2×D
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	HPC
Färgring	grön
Produktslag	Torusfräs

## Användardata

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

**Tjänster**

Skaftslipning Typ HB	129100 HB
----------------------	-----------