

Garant**GARANT Master UNI HM-torusfräs, TiSiN, Ø DC / R1: 4/0,5mm****Beställningsdata**

Ordernummer	206367 4/0,5
GTIN	4067263006244
Artikelklass	11Z

Beskrivning**Utförande:**

För **grov- och finbearbetning med högsta möjliga matningsvärden** och mycket lugn gång. **Nyutvecklad geometri och högkapacitetsbeläggning** för utomordentliga tillverkningsresultat med längsta möjliga användningstider i olika material. **Hög egenstabilitet** och lugn gång tack vare ojämn delning. Tolerans eggradie $R_1 = \pm 0,005 \text{ mm}$.

Yttermått liknande **DIN 6527**.

Fördel:

- **Gång med extremt låg vibrationsnivå.**
- **Speciell spårform, stora spånutrymmen.**
- **Specialanpassad kantrundning.**
- **Substrat med optimerad hårdhet och seghet.**

Teknisk beskrivning

Skaftdiameter D_s	6 mm
Tandantal Z	4
Matning f_z för kopierfräsning i rostfritt stål $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,19 mm
Spiralvinkel	42 grad
Skär-Ø D_c	4 mm
Utkragningslängd L_1 inkl. friställning	17 mm
Matning f_z för kopierfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Friställningsdiameter D_1	3,8 mm

Skärlängd L_c	11 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
totallängd L	57 mm
Skärradie R_1	0,5 mm
Matning f_z för valsfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Matning f_z för valsfräsning i rostfritt stål $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,015 mm
Serie	Master Uni
Beläggning	TiSiN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	N
Tolerans nom.-Ø	e8
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärledning	Oregelbunden
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation	0,3×D vid valsfräsning
Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation	0,3×D vid valsfräsning
Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation	0,05×D vid kopierfräsning
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	HPC
Produktslag	Torusfräs

Användardata

	Lämplighet	V_c	ISO-kod
Alu (kortspånig)	begränsat lämplig	280 m/min	N
Stål $< 500 \text{ N/mm}^2$	lämplig	260 m/min	P
Stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	lämplig	240 m/min	P
Stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	lämplig	190 m/min	P
Stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	lämplig	180 m/min	P

Stål < 1400 N/mm ²	lämplig	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	lämplig	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	lämplig	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	lämplig	40 m/min	S
GG(G)	begränsat lämplig	250 m/min	K
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		
vått minimal	begränsat lämplig		
torrt	lämplig		
Luft	lämplig		