

Garant**GARANT Master UNI HM-torusfräs, TiSiN, Ø DC / R1: 10/1,0mm****Beställningsdata**

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 206367 10/1,0 |
| GTIN | 4067263046998 |
| 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 | 10 mm |
| Utkragningslängd L_1 inkl. friställning | 32 mm |
| Skaft | DIN 6535 HB med h6 |
| totallängd L | 72 mm |
| Matning f_z för kopierfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,09 mm |
| Matning f_z för valsfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,08 mm |
| Friställningsdiameter D_1 | 9,7 mm |
| Matning f_z för valsfräsning i rostfritt stål $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,05 mm |

| | |
|--|--------------------------------|
| Spiralvinkel | 42 grad |
| Tandantal Z | 4 |
| Skärlängd L_c | 22 mm |
| Skär- \emptyset D_c | 10 mm |
| Matning f_z för kopierfräsning i rostfritt stål $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,058 mm |
| Skärradie R_1 | 1 mm |
| Serie | Master Uni |
| Beläggning | TiSiN |
| Skärmaterial | VHM |
| Norm | Verkstadsnorm |
| Typ | N |
| Tolerans nom.- \emptyset | 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 | | |