

**Garant****GARANT Master UNI HM-torusfräs, TiSiN, Ø DC / R1: 6/1,0mm****Beställningsdata**

Ordernummer	206367 6/1,0
GTIN	4067263006299
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**

Matning $f_z$ för valsfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Skaftdiameter $D_s$	6 mm
Tandantal Z	4
Skärradie $R_1$	1 mm
Matning $f_z$ för valsfräsning i rostfritt stål $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,035 mm
Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	21 mm
Skär-Ø $D_c$	6 mm

Friställningsdiameter $D_1$	5,8 mm
Matning $f_z$ för kopierfräsning i rostfritt stål $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Spiralvinkel	42 grad
Matning $f_z$ för kopierfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,058 mm
Skärlängd $L_c$	13 mm
totallängd $L$	57 mm
Serie	Master Uni
Beläggning	TiSiN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	N
Tolerans nom.- $\emptyset$	e8
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärdelning	Oregelbunden
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	$0,3 \times D$ vid valsfräsning
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	$0,3 \times D$ vid valsfräsning
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	$0,05 \times D$ 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 <sup>2</sup>	lämplig	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		