

**Garant****GARANT Master Steel HM-torusfräs HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 10/1,0mm****Beställningsdata**

Ordernummer	206359 10/1,0
GTIN	4045197943439
Artikelklass	11X

**Beskrivning****Utförande:**Tolerans: Skärradie  $R_1 = \pm 0,01$  mm.**Fördel:**

Optimerad spårform, excentrisk avbackning, stora spånutrymmen.

HPC-fräs med olika hörnradier för alla radiella övergångar.

**Teknisk beskrivning**

totallängd L	80 mm
Skärradie $R_1$	1 mm
Skär-Ø $D_c$	10 mm
Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	38 mm
Friställningsdiameter $D_1$	9,7 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Skärlängd $L_c$	22 mm
Matning $f_z$ för spårfräsning i stål $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Spiralvinkel	38 grad
Matning $f_z$ för valsfräsning i stål $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Skaftdiameter $D_s$	10 mm
Tandantal Z	4
Serie	Master Steel

Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	N
Tolerans nom.-Ø	f8
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärdelning	Oregelbunden
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	0,3×D vid valsfräsning
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	fullspår sågdjup 1×D
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	HPC
Färgring	grön
Produktslag	Torusfräs

## Användardata

	Lämplighet	$V_c$	ISO-kod
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	260 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	240 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	190 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	180 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	70 m/min	M
GG(G)	lämplig	250 m/min	K
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		
vått minimal	mindre lämplig		
torrt	lämplig		

Luft

lämplig