

**Garant****GARANT Master Steel HM-torusfräs HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 5/1,0mm****Beställningsdata**

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 206359 5/1,0  |
| GTIN         | 4045197943262 |
| 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**

|   |                    |
|---|--------------------|
| Skaftdiameter $D_s$   | 6 mm               |
| totallängd L  | 62 mm              |
| Friställningsdiameter $D_1$                                     | 4,8 mm             |
| Matning $f_z$ för valsfräsning i stål $< 900$ N/mm <sup>2</sup> | 0,04 mm            |
| Spiralvinkel  | 38 grad            |
| Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning                       | 24 mm              |
| Tandantal Z   | 4                  |
| Skärlängd $L_c$   | 13 mm              |
| Skär-Ø $D_c$  | 5 mm               |
| Matning $f_z$ för spårfräsning i stål $< 900$ N/mm <sup>2</sup> | 0,03 mm            |
| Skaft   | DIN 6535 HB med h6 |
| Skärradie $R_1$   | 1 mm               |
| 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