

Garant**GARANT Master Titan HM-torusfräs HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 20/1,0mm****Beställningsdata**

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 206364 20/1,0 |
| GTIN | 4045197991980 |
| Artikelklass | 11Z |

Beskrivning**Utförande:**Tolerans: Skärradie $R_1 = \pm 0,005 \text{ mm}$.**Användningsdata:**För fräsning av **titan och titanlegeringar**, med hög jämnhet för bästa livslängd och högsta bearbetningsprestanda.**Teknisk beskrivning**

| | |
|---|--------------------|
| Utkragningslängd L_1 inkl. friställning | 54 mm |
| Matning f_z för kopierfräsning i titan $> 850 \text{ N/mm}^2$ | 0,1 mm |
| Tandantal Z | 4 |
| Skärlängd L_c | 41 mm |
| Matning f_z för valsfräsning i titan $> 850 \text{ N/mm}^2$ | 0,08 mm |
| Skaftdiameter D_s | 20 mm |
| Korrigeringsfaktor för v_c | 1,5 |
| Friställningsdiameter D_1 | 19,5 mm |
| Skär-Ø D_c | 20 mm |
| totallängd L | 104 mm |
| Spiralvinkel | 40 grad |
| Skaft | DIN 6535 HA med h6 |

| | |
|--|--------------------------------|
| Skärradie R _i | 1 mm |
| Beläggning | TiAlN |
| Skärmaterial | VHM |
| Norm | DIN 6527 |
| Typ | N |
| Tolerans nom.-Ø | e8 |
| Egenskap spiralvinkel | Oregelbunden |
| Skärdelning | Oregelbunden |
| Matningsriktning | horisontell, sned och vertikal |
| Ingreppsbredd a _e vid fräsoperation | 0,5×D vid valsfräsning |
| Ingreppsbredd a _e vid fräsoperation | 0,3×D vid valsfräsning |
| Invändig | nej |
| Bearbetningsstrategi | HPC |
| Skafttolerans | h6 |
| Färgring | skär |
| Produktslag | Torusfräs |

Användardata

| | Lämplighet | V _c | ISO-kod |
|----------------------------|------------|----------------|---------|
| Ti > 850 N/mm ² | lämplig | 60 m/min | S |
| vått maximal | lämplig | | |

Tjänster

| | |
|----------------------|-----------|
| Skaftslipning Typ HB | 129100 HB |
|----------------------|-----------|