

Garant**GARANT Master INOX HM-fræser HPC / TPC, TiAlN, Ø h10 DC: 5mm****Bestillingsdata**

| | |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 203007 5 |
| GTIN | 4045197775726 |
| Artikelklasse | 11X |

Beskrivelse**Udførelse:**

Til **skrubbearbejdning og sletbearbejdning**.

HPC-fræser med **nyudviklet højeffektiv belægning** til **perfekte standtider** og **optimal spåntagningsydelse** i mange forskellige typer rustfrit stål. **Højere oxidationsbestandighed** og **varmehårdhed**.

Kan anvendes med **høje skærehastigheder**, også særdeles velegnet til TOOLOX®.

Fordel:

Løb med meget lav vibration.

Teknisk beskrivelse

| | |
|---|--------------------|
| Fristilling-Ø D ₁ | 4,7 mm |
| Skaft-Ø D _s | 6 mm |
| Tilspænding f _z til beskæring i INOX > 900 N/mm ² | 0,025 mm |
| Skærlængde L _c | 13 mm |
| Samlet længde L | 57 mm |
| Tilspænding f _z til notfræsning i INOX > 900 N/mm ² | 0,025 mm |
| Hjørnefasbredde ved 45° | 0,25 mm |
| Tolerance, nom. Ø | h10 |
| Udhængslængde L ₁ inkl. fristilling | 22 mm |
| Skaft | DIN 6535 HB med h6 |
| Antal tænder Z | 4 |

| | |
|-----------------------------------|----------------------------------|
| Tilspændingsretning | Vandret, skrå og lodret |
| Skær-Ø D_c | 5 mm |
| Spiralvinkel | 40 grader |
| Hjørnefasvinkel | 45 grader |
| Serie | Master Inox |
| Belægning | TiAlN |
| Skæremateriale | HM |
| Norm | DIN 6527 |
| Type | N |
| Spiralvinkel-egenskab | ulige |
| Deling af skærene | ulige |
| Indgrebsbredde a_e ved fræsning | $0,1 \times D$ |
| Indgrebsbredde a_e ved fræsning | Hel not, skæredybde $1 \times D$ |
| Indvendig køling | nej |
| Spåntagningsstrategi | TPC |
| Spåntagningsstrategi | HPC |
| Farvering | blå |
| Produkttype | Hjørnefræser |

Brugerdata

| | Egnet til | V_c | ISO-kode |
|-------------------------------|-----------|-----------|----------|
| Stål < 500 N/mm ² | egnet | 250 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | egnet | 230 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | egnet | 200 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | egnet | 180 m/min | P |
| Stål < 1400 N/mm ² | egnet | 115 m/min | P |
| Stål < 50 HRC | egnet | 80 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | egnet | 110 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | egnet | 90 m/min | M |

| | |
|---------------|----------------|
| våd, maksimal | egnet |
| våd, minimal | egnet |
| tør | betinget egnet |
| Luft | egnet |