

**Garant****GARANT Master INOX HM-fräs HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 12mm****Beställningsdata**

Ordernummer	201647 12
GTIN	4062406113520
Artikelklass	11X

**Beskrivning****Utförande:**

**Dubbelt** avbackad **2-fas skålslipning** för användning inom **HPC-området**.

Högre resistens mot oxidering och värmehårdhet.

Kan användas vid höga skärhastigheter och lämpar sig mycket väl för TOOLOX®.

**OBS!:**

**Efterföljare till produkt nr 201644.**

**Teknisk beskrivning**

Spiralvinkel	50 grad
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Skär-Ø D <sub>c</sub>	12 mm
Matning f <sub>z</sub> för spårfräsning i rostfritt stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Hörnfasbredd vid 45°	0,25 mm
Utkragningslängd L <sub>1</sub> inkl. friställning	38 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Friställningsdiameter D <sub>1</sub>	11,8 mm
Skärlängd L <sub>c</sub>	26 mm
totallängd L	83 mm
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	12 mm

Matning $f_z$ för valsfräsning i rostfritt stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Tandantal Z	2
Tolerans nom.- $\emptyset$	e8
Hörnfasvinkel	45 grad
Serie	Master Inox
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	N
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	fullspår sågdjup $1 \times D$
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	fullspår sågdjup $1 \times D$
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	HPC
Färgring	blå
Produktslag	Hörnfräs

## Användardata

	Lämplighet	$V_c$	ISO-kod
Stål $< 500 \text{ N/mm}^2$	lämplig	250 m/min	P
Stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	lämplig	230 m/min	P
Stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	lämplig	200 m/min	P
Stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	lämplig	170 m/min	P
Stål $< 1400 \text{ N/mm}^2$	lämplig	170 m/min	P
TOOLOX 33	lämplig	115 m/min	H
TOOLOX 44	lämplig	80 m/min	H
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	lämplig	110 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	lämplig	90 m/min	M
Uni	mindre lämplig		
vått maximal	lämplig		

vått minimal	mindre lämplig
Luft	mindre lämplig
<b>Tjänster</b>	
Skaftslipning Typ HB	129100 HB