

**Garant****GARANT Master INOX HM-fräs HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 1mm****Beställningsdata**

Ordernummer	201647 1
GTIN	4062406112943
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**

Matning $f_z$ för valsfräsning i rostfritt stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,01 mm
Skärlängd $L_c$	3 mm
Matning $f_z$ för spårfräsning i rostfritt stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,008 mm
Skär-Ø $D_c$	1 mm
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Tolerans nom.-Ø	e8
Spiralvinkel	50 grad
Skaftdiameter $D_s$	6 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Friställningsdiameter $D_1$	0,95 mm
total längd $L$	57 mm

Tandantal Z	2
Utkragningslängd L <sub>1</sub> inkl. friställning	13 mm
Hörnfasbredd vid 45°	0,02 mm
Hörnfasvinkel	45 grad
Serie	Master Inox
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	N
Ingreppsbredd a <sub>e</sub> vid fräsoperation	fullspår sågdjup 1×D
Ingreppsbredd a <sub>e</sub> vid fräsoperation	fullspår sågdjup 1×D
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	HPC
Färgring	blå
Produktslag	Hörnfräs

## Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	ISO-kod
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	250 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	230 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	200 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	170 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	170 m/min	P
TOOLOX 33	lämplig	115 m/min	H
TOOLOX 44	lämplig	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	110 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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