

**Garant****GARANT Master INOX HM-fräs HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 20mm****Beställningsdata**

Ordernummer	201647 20
GTIN	4062406113544
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**

Hörnfasbredd vid 45°	0,4 mm
totallängd L	104 mm
Matning $f_z$ för valsfräsning i rostfritt stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,13 mm
Skaftdiameter $D_s$	20 mm
Tolerans nom.-Ø	e8
Matning $f_z$ för spårfräsning i rostfritt stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,11 mm
Skärlängd $L_c$	38 mm
Spiralvinkel	50 grad
Tandantal Z	2
Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	54 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal

Skaft	DIN 6535 HA med h6
Friställningsdiameter $D_1$	19,7 mm
Skär- $\emptyset$ $D_c$	20 mm
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 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