

**Garant****GARANT Master INOX HM-fräs HPC / TPC, TiAlN, Ø h10 DC: 6mm****Beställningsdata**

Ordernummer	203007 6
GTIN	4045197775733
Artikelklass	11X

**Beskrivning****Utförande:**

För **grov- och finbearbetning**.

HPC-fräs med **nyutvecklad högkapacitetsbeläggning** för **enastående brukstider** och **optimal bearbetningskapacitet** i olika rostfria stålqualiteter. **Högre beständighet mot oxidation** och **ökad värmehärdighet**.

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

**Fördel:**

Gång med extremt låg vibrationsnivå.

**Teknisk beskrivning**

Skär-Ø D <sub>c</sub>	6 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Hörnfasbredd vid 45°	0,25 mm
Friställningsdiameter D <sub>1</sub>	5,6 mm
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	6 mm
Tolerans nom.-Ø	h10
Utkragningslängd L <sub>1</sub> inkl. friställning	23 mm
Tandantal Z	4
Matning f <sub>z</sub> för spårfräsning i rostfritt stål > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
totallängd L	57 mm

Skärlängd $L_c$	13 mm
Matning $f_z$ för valsfräsning i rostfritt stål $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Spiralvinkel	40 grad
Hörnfasvinkel	45 grad
Serie	Master Inox
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	N
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärindelning	Oregelbunden
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	0,1×D
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	fullspår sågdjup 1×D
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	TPC
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	180 m/min	P
Stål $< 1400 \text{ N/mm}^2$	lämplig	115 m/min	P
Stål $< 50 \text{ HRC}$	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

vått maximal	lämplig
vått minimal	lämplig
torrt	mindre lämplig
Luft	lämplig