

**Garant****GARANT Master INOX HM-fräs HPC / TPC, TiAlN, Ø h10 DC: 10mm****Beställningsdata**

Ordernummer	203007 10
GTIN	4045197775757
Artikelklass	11X

**Beskrivning****Utförande:**

För **grov- och finbearbetning**.

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

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

**Fördel:**

Gång med extremt låg vibrationsnivå.

**Teknisk beskrivning**

Matning $f_z$ för spårfräsning i rostfritt stål > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Skärlängd $L_c$	22 mm
Tandantal Z	4
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Matning $f_z$ för valsfräsning i rostfritt stål > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,045 mm
totallängd L	72 mm
Friställningsdiameter $D_1$	9,5 mm
Hörnfasbredd vid 45°	0,25 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Skär-Ø $D_c$	10 mm
Skaftdiameter $D_s$	10 mm

Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	34 mm
Tolerans nom.- $\emptyset$	h10
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	$0,1 \times D$
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	fullspår sågdjup $1 \times D$
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	TPC
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	180 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	115 m/min	P
Stål < 50 HRC	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

vått maximal	lämplig
vått minimal	lämplig
torrt	mindre lämplig
Luft	lämplig