

Garant**GARANT Master INOX HM-fräs HPC / TPC, TiAlN, Ø h10 DC: 12mm****Beställningsdata**

Ordernummer	203007 12
GTIN	4045197775764
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

Tolerans nom.-Ø	h10
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Skärlängd L_c	26 mm
Matning f_z för spårfräsning i rostfritt stål $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Utkragningslängd L_1 inkl. friställning	40 mm
totallängd L	83 mm
Hörnfasbredd vid 45°	0,25 mm
Tandantal Z	4
Friställningsdiameter D_1	11,5 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Skaftdiameter D_s	12 mm

Matning f_z för valsfräsning i rostfritt stål $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Skär- $\emptyset D_c$	12 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	$0,1 \times D$
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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	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