

Garant**GARANT Master INOX HM-fräs HPC / TPC, TiAlN, Ø h10 DC: 3mm****Beställningsdata**

Ordernummer	203007 3
GTIN	4045197781161
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

Matning f_z för valsfräsning i rostfritt stål $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,015 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Skärlängd L_c	8 mm
Matning f_z för spårfräsning i rostfritt stål $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,012 mm
Utkragningslängd L_1 inkl. friställning	20 mm
Tolerans nom.-Ø	h10
Skaftdiameter D_s	6 mm
Skär-Ø D_c	3 mm
Hörnfasbredd vid 45°	0,15 mm
totallängd L	57 mm
Tandantal Z	4

Skaft	DIN 6535 HB med h6
Friställningsdiameter D_1	2,8 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 N/mm ²	lämplig	250 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	lämplig	230 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	lämplig	200 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	lämplig	180 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	lämplig	115 m/min	P
Stål < 50 HRC	lämplig	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	lämplig	110 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	lämplig	90 m/min	M

vått maximal	lämplig
vått minimal	lämplig
torrt	mindre lämplig
Luft	lämplig