

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

Ordernummer	202999 6
GTIN	4062406233662
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®.

Med **invändig kylvätsketillförsel** för säker spånavgång.

**Fördel:**

Gång med extremt låg vibrationsnivå.

**Teknisk beskrivning**

Friställningsdiameter $D_1$	5,6 mm
totallängd L	57 mm
Matning $f_z$ för valsfräsning i rostfritt stål $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Hörnfasbredd vid $45^\circ$	0,25 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Skaftdiameter $D_s$	6 mm
Skär-Ø $D_c$	6 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Tandantal Z	4
Matning $f_z$ för spårfräsning i rostfritt stål $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm

Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	23 mm
Tolerans nom.- $\emptyset$	h10
Skärlängd $L_c$	13 mm
Spiralvinkel	40 grad
Hörnfasvinkel	45 grad
Serie	Master Inox
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	N
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärledning	Oregelbunden
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	fullspår sågdjup $1 \times D$
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	$0,1 \times D$
Invändig	ja
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		
Luft	lämplig		