

**Garant****GARANT Master INOX HM-fräs HPC / TPC, TiAlN, Ø h10 DC: 5mm****Beställningsdata**

Ordernummer	202997 5
GTIN	4062406231576
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**

Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Matning $f_z$ för spårfräsning i rostfritt stål $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Tolerans nom.-Ø	h10
totallängd L	57 mm
Skärlängd $L_c$	13 mm
Hörnfasbredd vid 45°	0,1 mm
Skär-Ø $D_c$	5 mm
Skaftdiameter $D_s$	6 mm
Tandantal Z	4
Friställningsdiameter $D_1$	4,7 mm
Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	22 mm

Skaft	DIN 6535 HB med h6
Matning $f_z$ för valsfräsning i rostfritt stål $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 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	$0,1 \times D$
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