

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

Ordernummer	202999 10
GTIN	4062406233686
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®.

Med **invändig kylvätsketillförsel** för säker spånavgång.

**Fördel:**

Gång med extremt låg vibrationsnivå.

**Teknisk beskrivning**

Skär-Ø D <sub>c</sub>	10 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Tandantal Z	4
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	10 mm
Tolerans nom.-Ø	h10
Matning f <sub>z</sub> för spårfräsning i rostfritt stål > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Spiralvinkel	40 grad
Matning f <sub>z</sub> för valsfräsning i rostfritt stål > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,045 mm
Friställningsdiameter D <sub>1</sub>	9,5 mm

Hörnfasbredd vid 45°	0,25 mm
totallängd L	72 mm
Skärlängd L <sub>c</sub>	22 mm
Utkragningslängd L <sub>1</sub> inkl. friställning	34 mm
Hörnfasvinkel	45 grad
Serie	Master Inox
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	N
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärdelning	Oregelbunden
Ingreppsbredd a <sub>e</sub> vid fräsoperation	fullspår sågdjup 1×D
Ingreppsbredd a <sub>e</sub> vid fräsoperation	0,1×D
Invändig	ja
Bearbetningsstrategi	TPC
Bearbetningsstrategi	HPC
Färgring	blå
Produktslag	Hörnfräs

## Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	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		