

Garant**GARANT Master INOX HM-fräs HPC / TPC, TiAlN, Ø h10 DC: 20mm****Beställningsdata**

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 202999 20 |
| GTIN | 4062406233815 |
| 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

| | |
|--|--------------------------------|
| Matning f_z för spårfräsning i rostfritt stål $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,07 mm |
| Matningsriktning | horisontell, sned och vertikal |
| Skaft | DIN 6535 HB med h6 |
| Friställningsdiameter D_1 | 19,5 mm |
| Skärlängd L_c | 38 mm |
| Tandantal Z | 4 |
| Hörnfasbredd vid 45° | 0,35 mm |
| Skaftdiameter D_s | 20 mm |
| Matning f_z för valsfräsning i rostfritt stål $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,08 mm |
| Utkragningslängd L_1 inkl. friställning | 56 mm |

| | |
|---------------------------------------|-------------------------------|
| Tolerans nom.-Ø | h10 |
| totallängd L | 104 mm |
| Skär-Ø D_c | 20 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 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 | | |
| Luft | lämplig | | |