

**Garant****GARANT Master INOX M HM-fräs HPC / TPC, TiAlN, Ø e8 DC: 3mm****Beställningsdata**

Ordernummer	202989 3
GTIN	4062406244965
Artikelklass	11X

**Beskrivning****Utförande:**

Fräs med **nyutvecklade högkapacitetsbeläggning** för **enastående brukstider** och **optimal bearbetningskapacitet** i olika rostfria stålqualiteter. Kan användas med höga **skärhastigheter**, t.ex. i duplexstål.

**OBS!:**

**Efterföljare till produkt nr 203009.**

**Teknisk beskrivning**

totallängd L	57 mm
Tolerans nom.-Ø	e8
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Friställningsdiameter D <sub>1</sub>	2,8 mm
Skärlängd L <sub>c</sub>	8 mm
Matning f <sub>z</sub> för spårfräsning i rostfritt stål > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
Skär-Ø D <sub>c</sub>	3 mm
Matning f <sub>z</sub> för valsfräsning i rostfritt stål > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Utkragningslängd L <sub>1</sub> inkl. friställning	13 mm
Tandantal Z	4
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	6 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6

Spiralvinkel	42 grad
Hörnavrundning $r_v$	0,1 mm
Serie	Master Inox
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	N
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärindelning	Oregelbunden
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	fullspår sågdjup $1 \times D$
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	$0,03 \times D$ vid kopierfräsning
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	$0,1 \times D$
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	HPC
Bearbetningsstrategi	TPC
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	170 m/min	P
TOOLOX 33	lämplig	115 m/min	H
TOOLOX 44	lämplig	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	90 m/min	M

Uni	mindre lämplig
vått maximal	lämplig
vått minimal	lämplig
torrt	mindre lämplig
Luft	lämplig