

**Garant****GARANT Master INOX M HM-fräs HPC / TPC, TiAlN, Ø e8 DC: 16Mmm****Beställningsdata**

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 202989 16M    |
| GTIN         | 4062406245108 |
| 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**

|  |                                |
|--|--------------------------------|
| Spiralvinkel   | 42 grad                        |
| Matning $f_z$ för valsfräsning i rostfritt stål $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,09 mm                        |
| totallängd L   | 108 mm                         |
| Matningsriktning   | horisontell, sned och vertikal |
| Matning $f_z$ för spårfräsning i rostfritt stål $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,08 mm                        |
| Friställningsdiameter $D_1$  | 15,5 mm                        |
| Skärlängd $L_c$  | 48 mm                          |
| Tolerans nom.-Ø  | e8                             |
| Skaftdiameter $D_s$  | 16 mm                          |
| Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning                              | 58 mm                          |
| Skaft  | DIN 6535 HB med h6             |
| Tandantal Z  | 4                              |

|  |                           |
|--|---------------------------|
| Skär-Ø D <sub>c</sub>                          | 16 mm                     |
| Hörnavrundning r <sub>v</sub>                  | 0,2 mm                    |
| Serie  | Master Inox               |
| Beläggning                                     | TiAlN                     |
| Skärmaterial                                   | VHM                       |
| Norm   | Verkstadsnorm             |
| Typ  | N                         |
| Egenskap spiralvinkel                          | Oregelbunden              |
| Skärindelning                                  | Oregelbunden              |
| Ingreppsbredd a <sub>e</sub> vid fräsoperation | fullspår sågdjup 1×D      |
| Ingreppsbredd a <sub>e</sub> vid fräsoperation | 0,03×D vid kopierfräsning |
| Ingreppsbredd a <sub>e</sub> vid fräsoperation | 0,1×D                     |
| Invändig                                       | nej                       |
| Bearbetningsstrategi                           | HPC                       |
| Bearbetningsstrategi                           | TPC                       |
| 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    | 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        |