

**Garant****GARANT Master INOX M HM-fräs HPC / TPC, TiAlN, Ø e8 DC: 8mm****Beställningsdata**

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 202989 8      |
| GTIN         | 4062406245016 |
| 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**

|  |                                |
|--|--------------------------------|
| Skärlängd $L_c$  | 21 mm                          |
| Tandantal Z  | 4                              |
| Skaftdiameter $D_s$  | 8 mm                           |
| Matning $f_z$ för spårfräsning i rostfritt stål $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,06 mm                        |
| Matning $f_z$ för valsfräsning i rostfritt stål $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,07 mm                        |
| Skaft  | DIN 6535 HB med h6             |
| Friställningsdiameter $D_1$  | 7,7 mm                         |
| totallängd L   | 63 mm                          |
| Matningsriktning   | horisontell, sned och vertikal |
| Spiralvinkel   | 42 grad                        |
| Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning                              | 25 mm                          |
| Skär-Ø $D_c$   | 8 mm                           |

|                                       |                                    |
|---------------------------------------|------------------------------------|
| Tolerans nom.-Ø                       | e8                                 |
| Hörnavrundning $r_v$                  | 0,15 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        |