

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

Ordernummer	203006 10
GTIN	4045197851802
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®.

Fördel:

Gång med extremt låg vibrationsnivå.

Teknisk beskrivning

Utkragningslängd L_1 inkl. friställning	40 mm
Tolerans nom.-Ø	h10
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Skärlängd L_c	22 mm
Tandantal Z	4
Skär-Ø D_c	10 mm
Matning f_z för valsfräsning i rostfritt stål > 900 N/mm ²	0,045 mm
Skaftdiameter D_s	10 mm
Matning f_z för spårfräsning i rostfritt stål > 900 N/mm ²	0,04 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
totallängd L	80 mm

Friställningsdiameter D_1	9,5 mm
Hörnfasbredd vid 45°	0,25 mm
Spiralvinkel	40 grad
Hörnfasvinkel	45 grad
Serie	Master Inox
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	N
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärledning	Oregelbunden
Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation	fullspår sågdjup $1 \times D$
Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation	$0,3 \times D$ vid valsfräsning
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	HPC
Färgring	blå
Produktslag	Hörnfräs

Användardata

	Lämplighet	V_c	ISO-kod
Stål < 500 N/mm ²	lämplig	240 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	lämplig	220 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	lämplig	180 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	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	lämplig	85 m/min	M
vått maximal	lämplig		

vått minimal	lämplig
torrt	mindre lämplig
Luft	lämplig