

Garant**GARANT Master INOX HM-fräs HPC, TiAlN, Ø h10 DC: 16mm****Beställningsdata**

Ordernummer	203006 16
GTIN	4045197851826
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

Tandantal Z	4
Matning f_z för valsfräsning i rostfritt stål $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,055 mm
Friställningsdiameter D_1	15,5 mm
Matning f_z för spårfräsning i rostfritt stål $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Skaftdiameter D_s	16 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Skärlängd L_c	32 mm
totallängd L	108 mm
Tolerans nom.-Ø	h10
Skär-Ø D_c	16 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal

Hörnfasbredd vid 45°	0,35 mm
Utkragningslängd L ₁ inkl. friställning	56 mm
Spiralvinkel	40 grad
Hörnfasvinkel	45 grad
Serie	Master Inox
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	N
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärindelning	Oregelbunden
Ingreppsbredd a _e vid fräsoperation	fullspår sågdjup 1×D
Ingreppsbredd a _e vid fräsoperation	0,3×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