

**Garant****GARANT Master INOX HM-fräs HPC, TiAlN, Ø h10 DC: 20mm****Beställningsdata**

Ordernummer	203006 20
GTIN	4045197851833
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**

Hörnfasbredd vid 45°	0,35 mm
Tolerans nom.-Ø	h10
Skär-Ø D <sub>c</sub>	20 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Matning f <sub>z</sub> för spårfräsning i rostfritt stål > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Matning f <sub>z</sub> för valsfräsning i rostfritt stål > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Utkragningslängd L <sub>1</sub> inkl. friställning	70 mm
Skärlängd L <sub>c</sub>	38 mm
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	20 mm
totallängd L	126 mm
Friställningsdiameter D <sub>1</sub>	19,5 mm

Tandantal Z	4
Skaft	DIN 6535 HB med h6
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 $1 \times D$
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 <sup>2</sup>	lämplig	240 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	220 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	180 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	180 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	115 m/min	P
Stål < 50 HRC	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	85 m/min	M
vått maximal	lämplig		

vått minimal	lämplig
torrt	mindre lämplig
Luft	lämplig