

**Garant****GARANT Master INOX HM-fräs HPC / TPC, TiAlN, Ø h10 DC: 6mm****Beställningsdata**

Ordernummer	203011 6
GTIN	4045197851857
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	25 mm
Friställningsdiameter $D_1$	5,5 mm
Skärlängd $L_c$	18 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Matning $f_z$ för spårfräsning i rostfritt stål $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Tolerans nom.-Ø	h10
Skär-Ø $D_c$	6 mm
totallängd L	62 mm
Hörnfasbredd vid 45°	0,25 mm
Skافت	DIN 6535 HB med h6
Tandantal Z	4

Skaftdiameter $D_s$	6 mm
Matning $f_z$ för valsfräsning i rostfritt stål $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 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	$0,08 \times D$
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	fullspår sågdjup $1 \times D$
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	HPC
Bearbetningsstrategi	TPC
Färgring	blå
Produktslag	Hörnfräs

## Användardata

	Lämplighet	$V_c$	ISO-kod
Stål $< 500 \text{ N/mm}^2$	lämplig	240 m/min	P
Stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	lämplig	220 m/min	P
Stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	lämplig	180 m/min	P
Stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	lämplig	180 m/min	P
Stål $< 1400 \text{ N/mm}^2$	lämplig	115 m/min	P
Stål $< 50 \text{ HRC}$	lämplig	80 m/min	H
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	lämplig	100 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	lämplig	85 m/min	M

vått maximal	lämplig
vått minimal	lämplig
torrt	mindre lämplig
Luft	lämplig