

**Garant****GARANT Master INOX HM-torusfräs HPC DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC / R1:  
5/1,0mm****Beställningsdata**

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 206347 5/1,0  |
| GTIN         | 4045197852366 |
| Artikelklass | 11X           |

**Beskrivning****Utförande:**

Dimensioner liknande DIN 6527.

HPC-fräs med **nyutvecklade högkapacitetsbeläggning**.

För **enastående brukstider** och **optimal bearbetningskapacitet** i olika rostfria stålqualiteter. Kan användas vid **hög skärhastigheter** och lämpar sig mycket väl för TOOLOX®.

**Fördel:**

**Högre beständighet mot oxidation och ökad värmehärdighet.**

**Teknisk beskrivning**

|  |                    |
|--|--------------------|
| Skärradie $R_1$  | 1 mm               |
| Matning $f_z$ för valsfräsning i rostfritt stål $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,031 mm           |
| Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning                              | 18 mm              |
| totallängd $L$   | 57 mm              |
| Skaftdiameter $D_s$  | 6 mm               |
| Friställningsdiameter $D_1$  | 4,6 mm             |
| Skaft  | DIN 6535 HB med h6 |
| Skär-Ø $D_c$   | 5 mm               |
| Skärlängd $L_c$  | 13 mm              |
| Tandantal $Z$  | 4                  |
| Spiralvinkel   | 40 grad            |

|   |                                |
|---|--------------------------------|
| Matning $f_z$ för spårfräsning i rostfritt stål > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,025 mm                       |
| Serie   | Master Inox                    |
| Beläggning  | TiAlN                          |
| Skärmaterial  | VHM                            |
| Norm  | Verkstadsnorm                  |
| Typ   | N                              |
| Tolerans nom.-Ø   | h10                            |
| Egenskap spiralvinkel   | Oregelbunden                   |
| Skärledning   | Oregelbunden                   |
| Matningsriktning  | horisontell, sned och vertikal |
| Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation                                   | 0,3×D vid valsfräsning         |
| Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation                                   | Fullspår skärdjup 1×D          |
| Invändig  | nej                            |
| Bearbetningsstrategi  | HPC                            |
| Skafttolerans   | h6                             |
| Färgring  | blå                            |
| Produktslag   | Torusfräs                      |

## 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    | 110 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        |