

**Garant****GARANT Master INOX HM-fräs HPC, TiAlN, Ø h10 DC: 2,5mm****Beställningsdata**

Ordernummer	202387 2,5
GTIN	4045197875129
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®.

Dimensioner liknande **DIN 6527**.

**Teknisk beskrivning**

Matning $f_z$ för valsfräsning i rostfritt stål $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,024 mm
Skärlängd $L_c$	6 mm
Skär-Ø $D_c$	2,5 mm
Tandantal Z	3
Skaft	DIN 6535 HB med h6
totallängd L	57 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Matning $f_z$ för spårfräsning i rostfritt stål $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Tolerans nom.-Ø	h10
Hörnfasbredd vid 45°	0,05 mm
Skaftdiameter $D_s$	6 mm

Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	12,5 mm
Friställningsdiameter $D_1$	2,4 mm
Spiralvinkel	40 grad
Hörnfasvinkel	45 grad
Serie	Master Inox
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	N
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärledning	Oregelbunden
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	fullspår sågdjup $1 \times D$
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	$0,5 \times D$ vid valsfräsning
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	HPC
Färgring	blå
Produktslag	Hörnfräs

## Användardata

	Lämplighet	$V_c$	ISO-kod
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	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	170 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	mindre 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