

**Garant****GARANT Master INOX HM-fräs HPC, TiAlN, Ø h10 DC: 8mm****Beställningsdata**

Ordernummer	202389 8
GTIN	4045197875327
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®.

**Teknisk beskrivning**

Skaft	DIN 6535 HB med h6
Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	30 mm
Hörnfasbredd vid 45°	0,1 mm
Matning $f_z$ för spårfräsning i rostfritt stål $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Tolerans nom.-Ø	h10
totallängd L	70 mm
Matning $f_z$ för valsfräsning i rostfritt stål $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,048 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Tandantal Z	3
Skärlängd $L_c$	24 mm
Skär-Ø $D_c$	8 mm
Skaftdiameter $D_s$	8 mm

Friställningsdiameter $D_1$	7,8 mm
Spiralvinkel	40 grad
Hörnfasvinkel	45 grad
Serie	Master Inox
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	N
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärdelning	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	150 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	150 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	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	85 m/min	M
Uni	mindre lämplig		

vått maximal	lämplig
vått minimal	lämplig
torrt	mindre lämplig
Luft	lämplig