

**Garant****GARANT Master INOX M HM-fræser HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 16mm****Bestillingsdata**

|                     |               |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 202986 16     |
| GTIN                | 4062406242350 |
| Artikelklasse       | 11X           |

**Beskrivelse****Udførelse:**

Fræser med **nyudviklet højeffektiv belægning** til **perfekte standtider** og **optimal spåntagningsydelse** i mange forskellige typer rustfrit stål. Kan anvendes med høje **skærehastigheder**, f.eks. i duplexstål.

**Bemærk:**

**Efterfølgerprodukt for nr. 202993.**

**Teknisk beskrivelse**

|  |                         |
|--|-------------------------|
| Tolerance, nom. Ø  | e8                      |
| Tilspændingsretning  | Vandret, skrå og lodret |
| Samlet længde L  | 82 mm                   |
| Tilspænding $f_z$ til notfræsning i INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,08 mm                 |
| Fristilling-Ø $D_1$  | 15,5 mm                 |
| Antal tænder Z   | 4                       |
| Tilspænding $f_z$ til beskæring i INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | 0,1 mm                  |
| Skær-Ø $D_c$   | 16 mm                   |
| Skærlængde $L_c$   | 22 mm                   |
| Udhængslængde $L_1$ inkl. fristilling                            | 32 mm                   |
| Spiralvinkel   | 42 grader               |

|  |                         |
|--|-------------------------|
| Skaft                                      | DIN 6535 HB med h6      |
| Skaft-Ø D <sub>s</sub>                     | 16 mm                   |
| Hjørneafrundning r <sub>v</sub>            | 0,2 mm                  |
| Serie                                      | Master Inox             |
| Belægning                                  | TiAlN                   |
| Skæremateriale                             | HM                      |
| Norm                                       | Fabriksstandard         |
| Type                                       | N                       |
| Spiralvinkel-egenskab                      | ulige                   |
| Deling af skærene                          | ulige                   |
| Indgrebsbredde a <sub>e</sub> ved fræsning | Hel not, skæredybde 1×D |
| Indgrebsbredde a <sub>e</sub> ved fræsning | 0,5×D ved beskæring     |
| Indvendig køling                           | nej                     |
| Spåntagningsstrategi                       | HPC                     |
| Farvering                                  | blå                     |
| Produkttype                                | Hjørnefræser            |

## Brugerdata

|                               | Egnet til      | V <sub>c</sub> | ISO-kode |
|-------------------------------|----------------|----------------|----------|
| Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>  | egnet          | 250 m/min      | P        |
| Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>  | egnet          | 230 m/min      | P        |
| Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>  | egnet          | 200 m/min      | P        |
| Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup> | egnet          | 180 m/min      | P        |
| Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup> | egnet          | 170 m/min      | P        |
| TOOLOX 33                     | egnet          | 115 m/min      | H        |
| TOOLOX 44                     | egnet          | 80 m/min       | H        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | egnet          | 100 m/min      | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | egnet          | 90 m/min       | M        |
| Uni                           | betinget egnet |                |          |

|               |                |
|---------------|----------------|
| våd, maksimal | egnet          |
| våd, minimal  | egnet          |
| tør           | betinget egnet |
| Luft          | egnet          |