

Garant**GARANT Master INOX HM-fræser med spånbrydere TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 16mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	203116 16
GTIN	4062406783501
Artikelklasse	11Z

Beskrivelse**Udførelse:**

High performance-fræser med **ulige skærdeling** og **ulige spiralstigning**. Høj processikkerhed samt **bedre spånevakuering** takket være **større spånrum**. Optimeret hårdmetalsubstrat til **højere bøjebudstyrke** og **ekstreme standtider**, også i rustfrit stål i high performance-området, især Duplex. **Spånbrydere** placeret **forskuet på skær**.

Fordel:

Foringede udtrækskræfter takket være reduceret spiralvinkel.

Bemærk:

h_{maks} : Værdierne i tabellen angiver maksimumværdier. Til sletbearbejdning anbefaler vi art. nr. 204012, 204014, 204015, 204016, 204018 og 204019.

$a_{e,max} = 0,12 \times D$ til TPC-bearbejdning.

Teknisk beskrivelse

Skærlængde L_c	32 mm
Skær-Ø D_c	16 mm
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Spiralvinkel	36 grader
Hjørnefasvinkel	45 grader
Hjørnefasbredde ved 45°	0,32 mm
Antal tænder Z	6
Fristilling-Ø D_1	15,8 mm

Afbalanceringsgrad med skaft	G 2,5 med HB
Samlet længde L	92 mm
Spånmidtertykkelse $h_{\text{maks.}}$ til TPC-fræsning i INOX < 900 N/mm ²	0,104 mm
Tolerance, nom. Ø	e8
Udhængslængde L_1 inkl. fristilling	42 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Skaft-Ø D_s	16 mm
Antal spånbrydere	1
Serie	Master Inox
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Norm	Fabriksstandard
Type	N
Spiralvinkel-egenskab	ulige
Deling af skærene	ulige
Indgrebsbredde a_e ved fræsning	0,12×D
Indvendig køling	nej
Spåntagningsstrategi	TPC
Farvering	blå
Produkttype	Hjørnefræser

Brugerdata

	Egnet til	V_c	ISO-kode
Stål < 500 N/mm ²	betinget egnet	380 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	betinget egnet	340 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	betinget egnet	300 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	betinget egnet	230 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	egnet	240 m/min	M

INOX > 900 N/mm ²	egnet	170 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	egnet	140 m/min	S
våd, maksimal	egnet		
våd, minimal	betinget egnet		
Luft	egnet		