

Garant

GARANT Master INOX HM-fræser med spånbrydere TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 20mm



Bestillingsdata

Bestillingsnummeret	203116 20
GTIN	4062406783617
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:

Forringede 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

Spånmidtertykkelse h_{maks} til TPC-fræsning i INOX < 900 N/mm ²	0,13 mm
Hjørnefasvinkel	45 grader
Samlet længde L	104 mm
Antal tænder Z	6
Spiralvinkel	36 grader
Udhængslængde L_1 inkl. fristilling	52 mm
Skaft-Ø D_s	20 mm

Skærlængde L_c	41 mm
Tolerance, nom. \emptyset	e8
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Afbalanceringsgrad med skaft	G 2,5 med HB
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Hjørnefasbredde ved 45°	0,4 mm
Fristilling- $\emptyset D_1$	19,8 mm
Skær- $\emptyset D_c$	20 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		