

Garant**GARANT Master INOX HM-fræser med spånbrydere TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	203117 10
GTIN	4062406783662
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 bøjebrodstyrke** 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.

$a_{e,max} = 0,1 \times D$ til TPC-bearbejdning.

Teknisk beskrivelse

Skaft-Ø D_s	10 mm
Spånmidtertykkelse h_{maks} til TPC-fræsning i INOX < 900 N/mm ²	0,06 mm
Afbalanceringsgrad med skaft	G 2,5 med HB
Hjørnefasvinkel	45 grader
Samlet længde L	80 mm
Skærlængde L_c	30 mm
Fristilling-Ø D_1	9,8 mm

Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Hjørnefasbredde ved 45°	0,2 mm
Udhængslængde L ₁ inkl. fristilling	35 mm
Skær-Ø D _c	10 mm
Tolerance, nom. Ø	e8
Spiralvinkel	36 grader
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Antal tænder Z	6
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	0,1×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		