

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

Bestillingsnummeret	203120 10
GTIN	4067263117117
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**. Udførelse med indvendig køling giver forbedret spånevakuering.

**Fordel:**

Foringede udtrækskræfter takket være reduceret spiralvinkel.

**Bemærk:**

$h_{max}$ : 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**

Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Skaft-Ø $D_s$	10 mm
Hjørnefasvinkel	45 grader
Antal tænder Z	6
Afbalanceringsgrad med skaft	G 2,5 med HB
Skær-Ø $D_c$	10 mm
Skærlængde $L_c$	30 mm

Skaft	DIN 6535 HB med h6
Fristilling-Ø D <sub>1</sub>	9,8 mm
Spånmidtertykkelse h <sub>maks.</sub> til TPC-fræsning i INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Spiralvinkel	36 grader
Samlet længde L	80 mm
Tolerance, nom. Ø	f8
Hjørnefasbredde ved 45°	0,2 mm
Antal spånbrydere	1
Udhængslængde L <sub>1</sub> inkl. fristilling	35 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	0,12×D
Indvendig køling	ja
Spåntagningsstrategi	TPC
Farvering	blå
Produkttype	Hjørnefræser

## Brugerdata

	Egnet til	V <sub>c</sub>	ISO-kode
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet	380 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet	340 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet	300 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet	230 m/min	P

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	240 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	170 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	egnet	140 m/min	S
våd, maksimal	egnet		
våd, minimal	betinget egnet		
Luft	egnet		