

Garant**GARANT Master INOX HM-fræser med spånbrydere og indvendig køling TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 8mm****Bestillingsdata**

| | |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 203120 8 |
| GTIN | 4067263117100 |
| 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 **forskudt 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

| | |
|------------------------------|--------------------|
| Skærlængde L_c | 24 mm |
| Skaft | DIN 6535 HB med h6 |
| Hjørnefasbredde ved 45° | 0,16 mm |
| Hjørnefasvinkel | 45 grader |
| Skær-Ø D_c | 8 mm |
| Afbalanceringsgrad med skaft | G 2,5 med HB |
| Spiralvinkel | 36 grader |

| | |
|---|-------------------------|
| Tilspændingsretning | Vandret, skrå og lodret |
| Skaft-Ø D _s | 8 mm |
| Antal tænder Z | 6 |
| Tolerance, nom. Ø | f8 |
| Udhængslængde L ₁ inkl. fristilling | 30 mm |
| Samlet længde L | 68 mm |
| Antal spånbrydere | 1 |
| Fristilling-Ø D ₁ | 7,8 mm |
| Spånmidtertykkelse h _{maks.} til TPC-fræsning i INOX < 900 N/mm ² | 0,048 mm |
| 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 | ja |
| 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 | | |