

**Garant****GARANT Master INOX HM-fräs med spändelare TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 12mm****Beställningsdata**

Ordernummer	203116 12
GTIN	4062406783495
Artikelklass	11Z

**Beskrivning****Utförande:**

Högekcapacitetsfräsar med **ojämn skärledning** och **ojämn dynamisk stigning**. **Hög processsäkerhet** samt **bättre spånevakuering** genom **förstorade spånutymmen**. **Optimerat hårdmetallsubstrat** för **högre böjbrothållfasthet** och **extrema användningstider**, också i rostfria stål i högekcapacitetsområdet, särskilt duplex. **Spändelare** vid eggarna **förskjutet positionerade**.

**Fördel:**

Minskade utdragskrafter genom reducerad spånvinkel.

**OBS!:**

$h_{max}$ : De värden som anges i tabellen är maximivärden. För finbearbetningar rekommenderar vi artikelnumren 204012, 204014, 204015, 204016, 204018 och 204019.

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

**Teknisk beskrivning**

Skärlängd $L_c$	26 mm
Spånets medeltjocklek $h_{max}$ för TPC-fräsning i rostfritt stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,078 mm
Hörnfasbredd vid 45°	0,24 mm
totallängd L	83 mm
Balanseringskvalitet med skaft	G 2,5 med HB
Skaftdiameter $D_s$	12 mm
Hörnfasvinkel	45 grad

Tolerans nom.-Ø	f8
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Skär-Ø D <sub>c</sub>	12 mm
Utkragningslängd L <sub>1</sub> inkl. friställning	36 mm
Friställningsdiameter D <sub>1</sub>	11,8 mm
Spiralvinkel	36 grad
Tandantal Z	6
Antal spändelare	1
Serie	Master Inox
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	N
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärindelning	Oregelbunden
Ingreppsbredd a <sub>e</sub> vid fräsoperation	0,12×D
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	TPC
Färgring	blå
Produktslag	Hörnfräs

## Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	ISO-kod
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	380 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	340 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	300 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	230 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	240 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	170 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	140 m/min	S
vått maximal	lämplig		
vått minimal	mindre lämplig		
Luft	lämplig		