

**Garant**
**GARANT Master INOX HM-fräs med spändelare TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm**

**Beställningsdata**

Ordernummer	203117 10
GTIN	4062406783662
Artikelklass	11Z

**Beskrivning**
**Utförande:**

Höghöghärdfräsar 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 höghärdområdet, 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.

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

**Teknisk beskrivning**

Skaftdiameter $D_s$	10 mm
Spånets medeltjocklek $h_{max}$ för TPC-fräsning i rostfritt stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Balanseringskvalitet med skaft	G 2,5 med HB
Hörnfavinkel	45 grad
total längd L	80 mm
Skärlängd $L_c$	30 mm
Friställningsdiameter $D_1$	9,8 mm

Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Hörnfasbredd vid 45°	0,2 mm
Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	35 mm
Skär- $\emptyset D_c$	10 mm
Tolerans nom.- $\emptyset$	f8
Spiralvinkel	36 grad
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Tandantal Z	6
Antal spåndelare	1
Serie	Master Inox
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	N
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärindelning	Oregelbunden
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	0,1×D
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	TPC
Färgring	blå
Produktslag	Hörnfräs

## Användardata

	Lämplighet	$V_c$	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		