

Garant**GARANT Master INOX HM-fräs med spändelare TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 4mm****Beställningsdata**

Ordernummer	203117 4
GTIN	4062406783624
Artikelklass	11Z

Beskrivning**Utförande:**

Höghöghälsfräsar 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 höghöghälsområdet, 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

Spånets medeltjocklek h_{max} för TPC-fräsning i rostfritt stål < 900 N/mm ²	0,024 mm
Hörnfavinkel	45 grad
Skärlängd L_c	16 mm
Friställningsdiameter D_1	3,9 mm
total längd L	62 mm
Spiralvinkel	36 grad
Tandantal Z	6

Balanseringskvalitet med skaft	G 2,5 med HB
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Hörnfasbredd vid 45°	0,08 mm
Tolerans nom.-Ø	f8
Utkragningslängd L ₁ inkl. friställning	23 mm
Skaftdiameter D _s	6 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Skär-Ø D _c	4 mm
Antal spändelare	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 ²	mindre lämplig	380 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	mindre lämplig	340 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	mindre lämplig	300 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	mindre lämplig	230 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	lämplig	240 m/min	M

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