

Garant**GARANT Master INOX HM-fräs med spändelare TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 5mm****Beställningsdata**

Ordernummer	203118 5
GTIN	4062406783716
Artikelklass	11Z

Beskrivning**Utförande:**

Höglapacitetsfräsar 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 höglapacitetsområdet, 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.

$a_{e,max} = 0,07 \times D$ för TPC-bearbetningen.

Efterföljande produkt till nr 203104 och 203107.

Teknisk beskrivning

Skaft	DIN 6535 HB med h6
Hörnfasbredd vid 45°	0,1 mm
Skär-Ø D_c	5 mm
Tolerans nom.-Ø	f8
Skaftdiameter D_s	6 mm
Tandantal Z	6
totallängd L	66 mm

Skärlängd L_c	20 mm
Balanseringskvalitet med skaft	G 2,5 med HB
Spånets medeltjocklek h_{max} för TPC-fräsning i rostfritt stål < 900 N/mm ²	0,026 mm
Hörnfasvinkel	45 grad
Spiralvinkel	36 grad
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Antal spändelare	2
Serie	Master Inox
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	N
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärdelning	Oregelbunden
Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation	0,07×D
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	TPC
Färgring	blå
Produktslag	Hörnfräs

Användardata

	Lämplighet	V_c	ISO-kod
Stål < 500 N/mm ²	mindre lämplig	320 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	mindre lämplig	290 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	mindre lämplig	260 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	mindre lämplig	200 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	lämplig	220 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	lämplig	160 m/min	M

Ti > 850 N/mm ²	lämplig	120 m/min	S
vått maximal	lämplig		
vått minimal	mindre lämplig		
Luft	lämplig		