

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

Ordernummer	203119 10
GTIN	4062406783792
Artikelklass	11Z

**Beskrivning****Utförande:**

Höghöghkapacitetsfräsar 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 höghöghkapacitetsområdet, 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.

$a_{e max} = 0,04 \times D$  för TPC-bearbetningen.

**Efterföljare till produkt nr 203105 och 203108.**

**Teknisk beskrivning**

Skärlängd $L_c$	50 mm
Skaftdiameter $D_s$	10 mm
Tandantal Z	6
Hörnfasvinkel	45 grad
totallängd L	96 mm
Tolerans nom.-Ø	f8
Skär-Ø $D_c$	10 mm

Balanseringskvalitet med skaft	G 2,5 med HB
Spånets medeltjocklek $h_{max}$ för TPC-fräsning i rostfritt stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,039 mm
Spiralvinkel	36 grad
Hörnfasbredd vid 45°	0,2 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Antal spåndelare	3
Serie	Master Inox
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	N
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärledning	Oregelbunden
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	0,04×D
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	TPC
Färgring	blå
Produktslag	Hörnfräs

## Användardata

	Lämplighet	$V_c$	ISO-kod
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	270 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	240 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	210 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	200 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	140 m/min	M

Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	100 m/min	S
vått maximal	lämplig		
vått minimal	mindre lämplig		
Luft	lämplig		