

Garant
GARANT Master INOX HM-fräs med spändelare TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 20mm

Beställningsdata

Ordernummer	203119 20
GTIN	4062406783822
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.

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

Efterföljare till produkt nr 203105 och 203108.

Teknisk beskrivning

Hörnfasbredd vid 45°	0,4 mm
Spånets medeltjocklek h_{max} för TPC-fräsning i rostfritt stål < 900 N/mm ²	0,078 mm
Skaftdiameter D_s	20 mm
Tandantal Z	6
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Skärlängd L_c	100 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6

Skär-Ø D _c	20 mm
Balanseringskvalitet med skaft	G 2,5 med HB
totallängd L	160 mm
Hörnfasvinkel	45 grad
Spiralvinkel	36 grad
Tolerans nom.-Ø	f8
Antal spändelare	3
Serie	Master Inox
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	N
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärdelning	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 ²	mindre lämplig	270 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	mindre lämplig	240 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	mindre lämplig	210 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	mindre lämplig	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	lämplig	200 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	lämplig	140 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	lämplig	100 m/min	S

vått maximal	lämplig
vått minimal	mindre lämplig
Luft	lämplig