

**Garant****GARANT Master INOX HM-fräs med spändelare och invändig kylning TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 8mm****Beställningsdata**

Ordernummer	203120 8
GTIN	4067263117100
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**.

Utförande med invändig kylning för förbättrad spånledning.

**Fördel:**

Minskade utdragskrafter genom reducerad spånvinkel.

**OBS!:**

$h_{max}$ : De värden som anges i tabellen är maxvärden. För finbearbetningar rekommenderar vi artikelnumren 204012, 204014, 204015, 204016, 204018 och 204019.

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

**Teknisk beskrivning**

Skärlängd $L_c$	24 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Hörnfåsbredd vid 45°	0,16 mm
Hörnfåsvinkel	45 grad
Skär-Ø $D_c$	8 mm
Balanseringskvalitet med skaft	G 2,5 med HB
Spiralvinkel	36 grad

Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Skaftdiameter $D_s$	8 mm
Tandantal Z	6
Tolerans nom.- $\emptyset$	f8
Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	30 mm
totallängd L	68 mm
Antal spåndelare	1
Friställningsdiameter $D_1$	7,8 mm
Spånets medeltjocklek $h_{max}$ för TPC-fräsning i rostfritt stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,048 mm
Serie	Master Inox
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	N
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärindelning	Oregelbunden
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	0,12×D
Invändig	ja
Bearbetningsstrategi	TPC
Färgring	blå
Produktslag	Hörnfräs

## Användardata

	Lämplighet	$V_c$	ISO-kod
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	begränsat lämplig	380 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	begränsat lämplig	340 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	begränsat lämplig	300 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	begränsat 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	begränsat lämplig		
Luft	lämplig		