

**Garant****GARANT Master Steel HM-skrubfræser HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	203034 10
GTIN	4045197718570
Artikelklasse	11X

**Beskrivelse****Udførelse:**Til **skrubning og sletbearbejdning**.Op til 1xD i hel længde **ved meget høje tilspændingsværdier** og meget rolig gang.Af hensyn til en optimal bearbejdningsdybde skal du være opmærksom på målet  $L_c$  (skærelængde) / Ø (nominel størrelse)!**Fordel:**

Optimeret notform, excentrisk afrunding, store spånrum.

**Teknisk beskrivelse**

Tilspænding $f_z$ til notfræsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Hjørnefasbredde ved 45°	0,2 mm
Antal tænder Z	4
Skær-Ø $D_c$	10 mm
Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Skaft-Ø $D_s$	10 mm
Samlet længde L	66 mm
Skærlængde $L_c$	14 mm
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Tolerance, nom. Ø	f8

Spiralvinkel	38 grader
Hjørnefasvinkel	45 grader
Serie	Master Steel
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Norm	DIN 6527
Type	N
Spiralvinkel-egenskab	ulige
Deling af skærene	ulige
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	0,5×D ved beskæring
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	Hel not, skæredybde 1×D
Indvendig køling	nej
Spåntagningsstrategi	HPC
Farvering	grøn
Produkttype	Hjørnefræser

## Brugerdata

	Egnet til	$V_c$	ISO-kode
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	egnet	260 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet	240 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	190 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	180 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	70 m/min	M
GG (G)	egnet	250 m/min	K
Uni	egnet		
våd, maksimal	egnet		
våd, minimal	betinget egnet		

tør	egnet
Luft	egnet