

**Garant****GARANT Master INOX HM-fræser HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 10mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	201647 10
GTIN	4062406113513
Artikelklasse	11X

**Beskrivelse****Udførelse:****Dobbeltslebet 2-faset hulslibning til anvendelse på HPC-området.**

Højere oxidationsbestandighed og varmhårdhed.

Kan anvendes med høje skærehastigheder, også særdeles velegnet til Toolox®.

**Bemærk:****Efterfølgerprodukt for nr. 201644.****Teknisk beskrivelse**

Tolerance, nom. Ø	e8
Skaft-Ø D <sub>s</sub>	10 mm
Samlet længde L	72 mm
Spiralvinkel	50 grader
Udhængslængde L <sub>1</sub> inkl. fristilling	32 mm
Antal tænder Z	2
Hjørnefasbredde ved 45°	0,17 mm
Fristilling-Ø D <sub>1</sub>	9,8 mm
Tilspænding f <sub>z</sub> til notfræsning i INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,055 mm
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Tilspænding f <sub>z</sub> til beskæring i INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,067 mm

Skaft	DIN 6535 HA med h6
Skær-Ø $D_c$	10 mm
Skærlængde $L_c$	22 mm
Hjørnefasvinkel	45 grader
Serie	Master Inox
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Norm	DIN 6527
Type	N
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	blå
Produkttype	Hjørnefræser

## Brugerdata

	Egnet til	$V_c$	ISO-kode
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	egnet	250 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet	230 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	200 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	170 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	egnet	170 m/min	P
TOOLOX 33	egnet	115 m/min	H
TOOLOX 44	egnet	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	110 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	90 m/min	M
Uni	betinget egnet		
våd, maksimal	egnet		

våd, minimal	betinget egnet
Luft	betinget egnet
<b>Services</b>	
Skaftslibning Type HB	129100 HB