

**Garant****HM-skrubfræser HPC, AlCrN, Ø e8 DC: 10mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	203072 10
GTIN	4062406565183
Artikelklasse	11X

**Beskrivelse****Udførelse:**

Til **skrubning og sletbearbejdning**. Op til 1,5xD i hel længde **ved meget høje tilspændingsværdier** og meget rolig gang. Optimeret endefladegeometri.

**Anvendelse:**

- **Optimeret notform, excentrisk afrunding.**
- **Store spånrum.**
- **Forbedret spåntransport takket være optimeret endefladegeometri.**
- **Minimeret slitage på grund af stabile skærekanten.**

**Teknisk beskrivelse**

Fristilling-Ø $D_1$	9,8 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Tilspænding $f_z$ til notfræsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,045 mm
Skaft-Ø $D_s$	10 mm
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Skær-Ø $D_c$	10 mm
Udhængslængde $L_1$ inkl. fristilling	30 mm
Skærlængde $L_c$	22 mm
Antal tænder Z	4
Spiralvinkel	38 grader

Hjørnefasvinkel	45 grader
Hjørnefasbredde ved 45°	0,3 mm
Tolerance, nom. Ø	e8
Samlet længde L	72 mm
Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm
Belægning	AlCrN
Skæremateriale	HM
Norm	DIN 6527
Type	N
Spiralvinkel-egenskab	ulige
Deling af skærene	ulige
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	Hel not, skæredybde 1×D
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	Hel not, skæredybde 1×D
Indvendig køling	nej
Spåntagningsstrategi	MTC
Farvering	grøn
Produkttype	Hjørnefræser

## Brugerdata

	Egnet til	$V_c$	ISO-kode
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	egnet	265 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet	250 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	200 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	180 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet	90 m/min	M
GG (G)	egnet	250 m/min	K
Uni	egnet		

våd, maksimal	egnet
våd, minimal	betinget egnet
tør	egnet
Luft	egnet