

**Garant****HM-skrubfræser ISO H55 HPC/TPC, TiSiN, Ø f8 DC: 8mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	202970 8
GTIN	4067263743088
Artikelklasse	11Z

**Beskrivelse****Udførelse:**

Til bearbejdning af **stål** i overgangsområdet for **ISO-materialegrupperne P og H**. Specielt udviklet til stålmaterialer med **trækstyrke 1000-1500 N/mm<sup>2</sup>** og til **hærdet stålmaterialer op til HRC 55**. **Finkornet substrat** og belægning koordineret til **maksimal levetid og procespålidelighed**. **Blødt snit** på grund af 45° spiralisering.

**Teknisk beskrivelse**

Udhængslængde L <sub>1</sub> inkl. fristilling	25 mm
Tolerance, nom. Ø	f8
Hjørneafrundning r <sub>v</sub>	0,2 mm
Samlet længde L	63 mm
Skær-Ø D <sub>c</sub>	8 mm
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Skærlængde L <sub>c</sub>	21 mm
Spiralvinkel	45 grader
Tilspænding f <sub>z</sub> til beskæring i stål < 55 HRC	0,03 mm
Skaft-Ø D <sub>s</sub>	8 mm
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Antal tænder Z	4

Fristilling-Ø D <sub>1</sub>	7,4 mm
Tilspænding f <sub>z</sub> til notfræsning i stål < 55 HRC	0,02 mm
Belægning	TiSiN
Skæremateriale	HM
Norm	Fabriksstandard
Type	H
Spiralvinkel-egenskab	ulige
Deling af skærene	ulige
Indgrebsbredde a <sub>e</sub> ved fræsning	0,1×D
Indgrebsbredde a <sub>e</sub> ved fræsning	Hel not skæredybde 1×D
Indgrebsbredde a <sub>e</sub> ved fræsning	0,15×D ved beskæring
Indvendig køling	nej
Spåntagningsstrategi	HPC
Spåntagningsstrategi	TPC
Farvering	rød
Produkttype	Hjørnefræser

## Brugerdata

	Egnet til	V <sub>c</sub>	ISO-kode
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	160 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	120 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	egnet	115 m/min	P
Stål < 50 HRC	egnet	70 m/min	H
Stål < 55 HRC	egnet	60 m/min	H
Stål < 60 HRC	betinget egnet	30 m/min	H
tør	egnet		
Luft	egnet		

