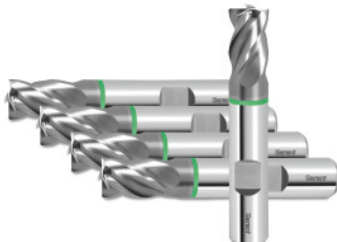


**Garant****Fordelspakning GARANT Master Steel HM-skrubfræser HPC, 5 stk., Ø f8 DC: 10mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	GG1034 10
GTIN	4067263134275
Artikelklasse	GGN

**Beskrivelse****Udførelse:****Som nr. 203034.**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**

Skaft-Ø $D_s$	10 mm
Samlet længde L	66 mm
Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Tolerance, nom. Ø	f8
Hjørnefasvinkel	45 grader
Hjørnefasbredde ved 45°	0,2 mm

Skær-Ø $D_c$	10 mm
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Skærlængde $L_c$	14 mm
Antal tænder Z	4
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Spiralvinkel	38 grader
Tilspænding $f_z$ til notfræsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Serie	Master Steel
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Standard	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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	egnet	260 m/min	P
Stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	egnet	240 m/min	P
Stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	egnet	190 m/min	P
Stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	egnet	180 m/min	P
Stål $< 1400 \text{ N/mm}^2$	betinget egnet	150 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	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		

---

## Tilbehør

GARANT Master Steel HM-skrubfræserHPC Ø f8 DC 10 mm	203034 10
---	-----------