

**Garant****GARANT Master Steel HM-skrubfræser HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 5mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	GG1034 5
GTIN	4067263134244
Artikelklasse	GGN

**Beskrivelse****Udførelse:****Som nr. 203034.**Til **skrubning og sletbearbejdning.**Op til 1×D 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	DIN 6535 HB med h6
Tilspænding $f_z$ til notfræsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Skær-Ø $D_c$	5 mm
Hjørnefasbredde ved 45°	0,1 mm
Tolerance, nom. Ø	f8
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Spiralvinkel	38 grader

Antal tænder Z	4
Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Samlet længde L	54 mm
Skærlængde $L_c$	9 mm
Hjørnefasvinkel	45 grader
Skaft-Ø $D_s$	6 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 $> 900 \text{ N/mm}^2$	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 5 mm

203034 5