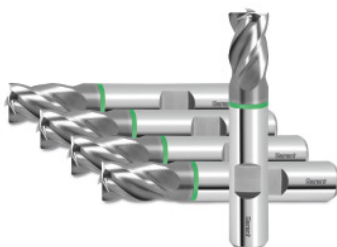


Garant**GARANT Master Steel HM-skrubfræser HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 16mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	GG1034 16
GTIN	4067263134404
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

Tilspænding f_z til beskæring i stål < 900 N/mm ²	0,1 mm
Spiralvinkel	38 grader
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Samlet længde L	82 mm
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Tolerance, nom. Ø	f8
Antal tænder Z	4

Hjørnefasbredde ved 45°	0,32 mm
Skær-Ø D_c	16 mm
Skaft-Ø D_s	16 mm
Tilspænding f_z til notfræsning i stål < 900 N/mm ²	0,08 mm
Hjørnefasvinkel	45 grader
Skærlængde L_c	22 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 N/mm ²	egnet	260 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	egnet	240 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	egnet	190 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	egnet	180 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	betinget egnet	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	egnet	80 m/min	M
INOX > 900 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 16 mm

203034 16