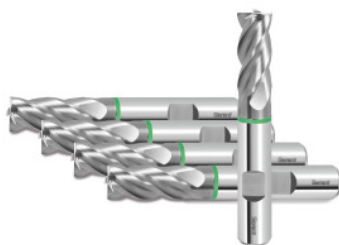


**Garant****GARANT Master Steel HM-skrubfræser HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	GG1035 10
GTIN	4067263134701
Artikelklasse	GGN

**Beskrivelse****Udførelse:****Som nr. 203035.**Til **skrubning og sletbearbejdning.**Op til  $1,5 \times D$  i hel længde **ved meget høje tilspændingsværdier** og meget rolig gang.**Fordel:**

Optimeret notform, excentrisk afrunding, store spånrum.

**Teknisk beskrivelse**

Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Samlet længde L	72 mm
Spiralvinkel	38 grader
Fristilling-Ø $D_1$	9,8 mm
Hjørnefasbredde ved $45^\circ$	0,2 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Skær-Ø $D_c$	10 mm
Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm

Skærlængde $L_c$	22 mm
Udhængslængde $L_1$ inkl. fristilling	30 mm
Skaft- $\varnothing D_s$	10 mm
Tolerance, nom. $\varnothing$	f8
Antal tænder Z	4
Tilspænding $f_z$ til notfræsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Hjørnefasvinkel	45 grader
Serie	Master Steel
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Standard	DIN 6527
Type	N
Spiralvinkel-egenskab	ulige
Deling af skærene	ulige
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	0,3×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 <sup>2</sup>	egnet	260 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet	240 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	190 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	180 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	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	203035 10
---	-----------