

Garant**GARANT Steel Hm-skrubfræser med spånbrydere HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 6mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	203049 6
GTIN	4069515028547
Artikelklasse	11Z

Beskrivelse**Udførelse:**

Til **skrubning og sletbearbejdning. Spånbrydere til kontrolleret spånbrydning.** Til processikkert arbejde i automatiseret produktion takket være pålidelig fjernelse af spåner fra komponenten.

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

Skaft	DIN 6535 HB
Hjørnefasbredde ved 45°	0,12 mm
Skaft-Ø D_s	6 mm
Antal tænder Z	4
Skærlængde L_c	13 mm
Antal spånbrydere	1
Tilspænding f_z til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Samlet længde L	57 mm
Hjørnefasvinkel	45 grader
Tilspænding f_z til notfræsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret

Datablad

Skær-Ø D_c	6 mm
Fristilling-Ø D_1	5,8 mm
Udhængslængde L_1 inkl. fristilling	20 mm
Spiralvinkel	38 grader
Tolerance, nom. Ø	f8
Serie	Master Steel
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Norm	DIN 6527
Type	N
Spiralvinkel-egenskab	ulige
Deling af skærene	ulige
Indgrebsbredde a_e ved fræsning	Hel not, skæredybde $1 \times D$
Indgrebsbredde a_e ved fræsning	$0,3 \times D$ ved beskæring
Indvendig køling	nej
Spåntagningsstrategi	HPC
Farvering	grøn
Produkttype	Hjørnefræser

Brugerdata

	Egnet til	V_c	ISO-kode
Stål < 500 N/mm ²	egnet	250 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	egnet	200 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	egnet	180 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	egnet	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	egnet	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	egnet	50 m/min	M
GG (G)	egnet	120 m/min	K
Uni	egnet		

Datablad

våd, maksimal	egnet
våd, minimal	betinget egnet
tør	egnet
Luft	egnet