

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

Bestillingsnummeret	204012 10
GTIN	4045197886613
Artikelklasse	11X

Beskrivelse**Udførelse:**

Til **sletbearbejdning**.

Speciel geometri til optimal spåntransport.

Høj **egenstabilitet og rolig gang** takket være ulige tanddeling.

Til **periferfræsning som sletbearbejdning**.

Egnet til bearbejdning af titan og titan-legeringer.

Bemærk:

$a_{e\text{ maks.}} = 0,1 \times D$

Mulighed for efterslibning fra $\varnothing D_c = 6$ mm.

Teknisk beskrivelse

Tilspændingsretning	Vandret
Hjørnefasbredde ved 45°	0,1 mm
Afbalanceringsgrad med skaft	G 2,5 med HA
Antal tænder Z	7
Skær- $\varnothing D_c$	10 mm
Skaft- $\varnothing D_s$	10 mm
Samlet længde L	72 mm
Skærlængde L_c	22 mm
Tolerance, nom. \varnothing	f8
Skaft	DIN 6535 HA med h6

Tilspænding f_z til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,081 mm
Spiralvinkel	45 grader
Hjørnefasvinkel	45 grader
Serie	Master Steel
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Norm	Fabriksstandard
Type	N
Deling af skærene	ulige
Indgrebsbredde a_e ved fræsning	$0,1 \times D$ ved beskæring
Indvendig køling	nej
Spåntagningsstrategi	HPC
Farvering	grøn
Produkttype	Hjørnefræser

Brugerdata

	Egnet til	V_c	ISO-kode
Stål $< 500 \text{ N/mm}^2$	egnet	360 m/min	P
Stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	egnet	340 m/min	P
Stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	egnet	300 m/min	P
Stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	egnet	290 m/min	P
Stål $< 1400 \text{ N/mm}^2$	egnet	200 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	egnet	130 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	egnet	120 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	betinget egnet	100 m/min	S
GG (G)	egnet	300 m/min	K
våd, maksimal	betinget egnet		
våd, minimal	betinget egnet		
tør	betinget egnet		

Luft Services	egnet
Skafslibning Type HB	129100 HB