

**Garant**
**HM-fræser med flere spånbrydere TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm**

**Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	203107 10
GTIN	4045197954121
Artikelklasse	11X

**Beskrivelse**
**Udførelse:**

High performance-fræser med **ulige skærdeling** og **ulige spiralstigning**. Optimeret bøjebudstyrke ved anvendelse af ultrafine kornsubstrater.

**Spånbrydere til kontrolleret spånbrydning.**
**Bemærk:**

$h_{max}$ : Værdierne i tabellen angiver maksimumværdier.

$a_{e,max} = 0,05 \times D$  til TPC-bearbejdning.

Tolerance, nom. Ø: f8

Antal tænder Z: 7

Spiralvinkel: 40 grader

Tilspændingsretning: Vandret og skrå

Skaft: DIN 6535 HB med h6

Afbalanceringsgrad med skaft: G 2,5 med HB

Antal tænder Z: 7

Skærlængde  $L_c$ : 40 mm

Samlet længde L: 89 mm

Skaft-Ø  $D_s$ : 10 mm

Hjørnefasbredde ved 45°: 0,2 mm

Spånmidtertykkelse  $h_{maks.}$  til TPC-fræsning i INOX < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,046 mm

**Teknisk beskrivelse**

Skærlængde $L_c$	40 mm
Antal tænder Z	7
Samlet længde L	89 mm
Skaft-Ø $D_s$	10 mm

Spånmiddertykkelse $h_{\text{maks.}}$ til TPC-fræsning i INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,046 mm
Skær-Ø $D_c$	10 mm
Tilspændingsretning	Vandret og skrå
Hjørnefasbredde ved 45°	0,2 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Spiralvinkel	40 grader
Tolerance, nom. Ø	f8
Afbalanceringsgrad med skaft	G 2,5 med HB
Hjørnefasvinkel	45 grader
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Norm	Fabriksstandard
Type	N
Spiralvinkel-egenskab	ulige
Deling af skærene	ulige
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	0,05×D
Indvendig køling	nej
Spåntagningsstrategi	TPC
Farvering	blå
Produkttype	Hjørnefræser

## Brugerdata

	Egnet til	$V_c$	ISO-kode
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	egnet	320 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet	290 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	260 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	200 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	220 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	160 m/min	M
våd, maksimal	egnet		
våd, minimal	betinget egnet		
Luft	egnet		