

Garant**HM-fræser med flere spånbrydere TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 6mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	203107 6
GTIN	4045197954107
Artikelklasse	11X

Beskrivelse**Udførelse:**

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

Spånbrydere til kontrolleret spånbrydning. Lange skær allerede ved små værktøjsdiametre.

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 : 24 mm

Samlet længde L: 66 mm

Skaft-Ø D_s : 6 mm

Hjørnefasbredde ved 45°: 0,12 mm

Spånmiddertykkelse $h_{maks.}$ til TPC-fræsning i INOX < 900 N/mm²: 0,029 mm

Teknisk beskrivelse

Antal tænder Z	7
Tolerance, nom. Ø	f8
Samlet længde L	66 mm

Spånmidtertykkelse $h_{\text{maks.}}$ til TPC-fræsning i INOX < 900 N/mm ²	0,029 mm
Afbalanceringsgrad med skaft	G 2,5 med HB
Tilspændingsretning	Vandret og skrå
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Skær-Ø D_c	6 mm
Hjørnefasbredde ved 45°	0,12 mm
Skaft-Ø D_s	6 mm
Spiralvinkel	40 grader
Skærlængde L_c	24 mm
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 ²	egnet	320 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	egnet	290 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	egnet	260 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	egnet	200 m/min	P

INOX < 900 N/mm ²	egnet	220 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	egnet	160 m/min	M
våd, maksimal	egnet		
våd, minimal	betinget egnet		
Luft	egnet		