

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

**Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	203108 10
GTIN	4045197954176
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.

$a_{e,max} = 0,03 \times D$  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  $L_c$ : 50 mm

Samlet længde L: 96 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>: 0,037 mm

**Teknisk beskrivelse**

Hjørnefasbredde ved 45°	0,2 mm
Tilspændingsretning	Vandret og skrå
Skærlængde $L_c$	50 mm
Tolerance, nom. Ø	f8

Skær-Ø $D_c$	10 mm
Afbalanceringsgrad med skaft	G 2,5 med HB
Spånmiddertykkelse $h_{\text{maks.}}$ til TPC-fræsning i INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,037 mm
Samlet længde L	96 mm
Spiralvinkel	40 grader
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Antal tænder Z	7
Skaft-Ø $D_s$	10 mm
Hjørnefasvinkel	45 grader
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Norm	Fabriksstandard
Type	N
Spiralvinkel-egenskab	ulige
Deling af skærene	ulige
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	0,03×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	270 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet	240 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	210 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	200 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	140 m/min	M
våd, maksimal	egnet		
våd, minimal	betinget egnet		
Luft	egnet		