

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

Ordernummer	203038 10
GTIN	4045197718938
Artikelklass	11X

Beskrivning**Utförande:**

För **grov- och finbearbetning** upp till $0,7 \times D$ i solida arbetsstycken **vid mycket höga matningsvärden** och jämn gång.

Fördel:

Optimerad spårform, excentrisk avbackning, stora spånutrymmen.

Teknisk beskrivning

Tandantal Z	4
Matning f_z för spårfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Matning f_z för valsfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Hörnfasbredd vid 45°	0,2 mm
Skär-Ø D_c	10 mm
Friställningsdiameter D_1	9,7 mm
Utkragningslängd L_1 inkl. friställning	58 mm
Skaftdiameter D_s	10 mm
totallängd L	100 mm
Skärlängd L_c	22 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Tolerans nom.-Ø	f8

Spiralvinkel	38 grad
Hörnfasvinkel	45 grad
Serie	Master Steel
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	N
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärledning	Oregelbunden
Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation	$0,1 \times D$ vid valsfräsning
Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation	fullspår sågdjup $1 \times D$
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	HPC
Färgring	grön
Produktslag	Hörnfräs

Användardata

	Lämplighet	V_c	ISO-kod
Stål < 500 N/mm ²	lämplig	125 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	lämplig	95 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	lämplig	85 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	lämplig	80 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	mindre lämplig	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	lämplig	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	lämplig	35 m/min	M
GG(G)	lämplig	85 m/min	K
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		
vått minimal	mindre lämplig		

torrt	lämplig
Luft	lämplig