

**Garant****GARANT Master Steel HM-fräs, TiAlN, Ø DC: 10mm****Beställningsdata**

Ordernummer	201646 10
GTIN	4062406297893
Artikelklass	11X

**Beskrivning****Utförande:****Med excentrisk avbackning för stabila eggår.**

Dimensioner motsvarande DIN 6527.

**Fördel:****Optimerad spårumsgeometri** för förbättrad spån borttransport.**OBS!:****Efterföljare till produkt nr 201645.****Teknisk beskrivning**

total längd L	72 mm
Matning $f_z$ för valsfräsning i stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Tolerans nom.-Ø	f8
Skär-Ø $D_c$	10 mm
Hörnfavinkel	45 grad
Friställningsdiameter $D_1$	9,8 mm
Hörnfasbredd vid 45°	0,1 mm
Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	30 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Tandantal Z	2
Skaftdiameter $D_s$	10 mm

Matning $f_z$ för spårfräsning i stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Spiralvinkel	38 grad
Skärlängd $L_c$	19 mm
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Serie	Master Steel
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	N
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	fullspår sågdjup $1 \times D$
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	$0,5 \times D$ vid valsfräsning
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	HPC
Färgring	grön
Produktslag	Hörnfräs

## Användardata

	Lämplighet	$V_c$	ISO-kod
Stål $< 500 \text{ N/mm}^2$	lämplig	260 m/min	P
Stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	lämplig	240 m/min	P
Stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	lämplig	190 m/min	P
Stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	lämplig	180 m/min	P
Stål $< 1400 \text{ N/mm}^2$	mindre lämplig	150 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	lämplig	80 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	lämplig	70 m/min	M
GG(G)	lämplig	250 m/min	K
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		
vått minimal	mindre lämplig		

torrt	mindre lämplig
Luft	mindre lämplig
<b>Tjänster</b>	
Skaftslipning Typ HB	129100 HB