

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

Ordernummer	203031 10
GTIN	4045197510471
Artikelklass	11X

**Beskrivning****Utförande:**

För **grov- och finbearbetning**.

Fullhåll upp till  $1 \times D$  **vid högsta möjliga matningsvärden** och mycket lugn gång.

Beträffande största möjliga bearbetningsdjup bör du observera förhållandet  $L_c$  (skärlängd) /  $\varnothing D_c$  (skärdiameter)!

**Fördel:**

Optimerad spårform, excentrisk avbackning, stora spånutrymmen.

**OBS!:**

**NY GENERATION FINNS NU TILLGÄNGLIG!**

**Rekommenderad efterföljande produkt är nr 203034.**

**Teknisk beskrivning**

Matning $f_z$ för valsfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Skär- $\varnothing D_c$	10 mm
Matning $f_z$ för spårfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Hörnfasbredd vid $45^\circ$	0,2 mm
Tandantal Z	4
Skaftdiameter $D_s$	10 mm
totallängd L	66 mm
Skärlängd $L_c$	14 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal

Skaft	DIN 6535 HB med h6
Tolerans nom.-Ø	f8
Spiralvinkel	38 grad
Hörnfasvinkel	45 grad
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	N
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärdelning	Oregelbunden
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	0,5×D vid valsfräsning
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	fullspår sågdjup 1×D
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	HPC
Färgring	grön
Produktslag	Hörnfräs

## Användardata

	Lämplighet	$V_c$	ISO-kod
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	250 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	200 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	180 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	50 m/min	M
GG(G)	lämplig	120 m/min	K
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		
vått minimal	mindre lämplig		

torrt	lämplig
Luft	lämplig