

Garant**HM-skivefræser HPC, TiAlN, Ø×bredde ±0,1×k11: 40X3mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	185015 40X3
GTIN	4062406397319
Artikelklasse	11V

Beskrivelse**Udførelse:**

Præcisions-HM-skivefræsere på HPC-spåntagningsområdet. **Med ny højeffektiv belægning** til optimale standtider.

Kombinationsfræsere: Fræsere med samme Ø og tandantal kan kobles sammen til mellembredder og indstilles til den ønskede bredde. Tænderne griber ind i hinanden, da fræsere ikke har nogen forhøjet borekrave.

2-delte sæt er særligt rentable. Begge sideskær på hver af fræsere kan anvendes ved at bytte om på fræsere.

Bemærk:

- Fræsere i sæt må ikke spændes sammen uden passende bred fræsedornring, da fræsere ellers kan blive beskadiget.
- Passende fræsedornringe, se produktgruppe 30.
- Hele noter: f_z for $a_e = 0,1 \times D$.

Efterfølgerprodukt for nr. 185010.

Teknisk beskrivelse

Tilspænding f_z i stål < 900 N/mm ²	0,03 mm
--	---------

Koblingsmuligheder med 2 fræsere af forskellig bredde, B	4 mm
Krave- $\varnothing d_2 \pm 1$	28 mm
Skaftudførelse	med boring
Skærebredde	3 mm
Koblingsmuligheder med 2 fræsere af forskellig bredde, A	3 mm
Tandhøjde Z_h	6 mm
Koblingsmuligheder med 2 fræsere af samme bredde, A/B	3 mm
Kravetykkelse $b \pm 0,1$	1,9 mm
Antal tænder Z	12
Skær- $\varnothing D_c$	40 mm
Koblingsmuligheder med 2 fræsere af samme bredde, giver samlet bredde E	5,7 - 5,8 mm
Borings- $\varnothing H6 d_1$	13 mm
Koblingsmuligheder med 2 fræsere af samme bredde, giver samlet bredde E	6,6 - 6,8 mm
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Norm	DIN 885 A
Type	N
Tolerance, nom. \varnothing	$\pm 0,1$
Indgrebsbredde a_e ved fræsning	Helt not, skæredybde $1 \times D$
Spåntagningsstrategi	HPC
Indvendig køling	nej
Farvering	uden
Produkttype	Skivefræser

Brugerdata

	Egnet til	V_c	ISO-kode
Aluminiumskunststoffer	egnet	280 m/min	N

Aluminium (med korte spåner)	egnet	280 m/min	N
Alu > 10% Si	egnet	200 m/min	N
Stål < 500 N/mm ²	egnet	120 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	egnet	110 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	egnet	100 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	egnet	90 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	egnet	75 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	egnet	45 m/min	M
GG (G)	egnet	70 m/min	K
CuZn	egnet	300 m/min	N
Olie	betinget egnet		
våd, maksimal	egnet		