

Garant**HM-skivefræser HPC, TiAlN, Ø×bredde ±0,1×k11: 80X3mm****Bestillingsdata**

| | |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 185015 80X3 |
| GTIN | 4062406397494 |
| 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

| | |
|---|--------------------------|
| Koblingsmuligheder med 2 fræsere af samme bredde, giver samlet bredde E | 5,5 - 5,8 mm |
| Skærebredde | 3 mm |
| Skaftudførelse | med boring |
| Borings-Ø H6 d ₁ | 27 mm |
| Koblingsmuligheder med 2 fræsere af samme bredde, A/B | 3 mm |
| Krave-Ø d ₂ ±1 | 50 mm |
| Skær-Ø D _c | 80 mm |
| Tandhøjde Zh | 15 mm |
| Antal tænder Z | 22 |
| Tilspænding f _z i stål < 900 N/mm ² | 0,045 mm |
| Kravetykkelse b ±0,1 | 1,9 mm |
| Belægning | TiAlN |
| Skæremateriale | HM |
| Norm | DIN 885 A |
| Type | N |
| Tolerance, nom. Ø | ±0,1 |
| Indgrebsbredde a _e ved fræsning | Helt not, skæredybde 1×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 | | |