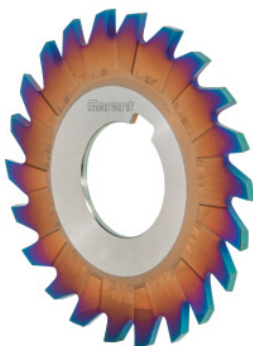


**Garant****HM-skivefræser HPC, TiAlN, Ø×bredde ±0,1×k11: 63X5mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	185015 63X5
GTIN	4062406397456
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**

Kravtykkelse $b \pm 0,1$	3,2 mm
--------------------------	--------

Krave-Ø $d_2 \pm 1$	40 mm
Antal tænder Z	14
Skær-Ø $D_c$	63 mm
Koblingsmuligheder med 2 fræsere af forskellig bredde, B	6 mm
Koblingsmuligheder med 2 fræsere af samme bredde, giver samlet bredde E	9,1 - 9,8 mm
Skafudførelse	med boring
Koblingsmuligheder med 2 fræsere af samme bredde, giver samlet bredde E	10,1 - 10,8 mm
Borings-Ø H6 $d_1$	22 mm
Koblingsmuligheder med 2 fræsere af forskellig bredde, A	5 mm
Skærebredde	5 mm
Koblingsmuligheder med 2 fræsere af samme bredde, A/B	5 mm
Tilspænding $f_z$ i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Tandhøjde $Z_h$	11,5 mm
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Norm	DIN 885 A
Type	N
Tolerance, nom. Ø	$\pm 0,1$
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 <sup>2</sup>	egnet	120 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet	110 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	100 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	90 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	egnet	75 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	45 m/min	M
GG (G)	egnet	70 m/min	K
CuZn	egnet	300 m/min	N
Olie	betinget egnet		
våd, maksimal	egnet		