

Garant**HM-skivefræser HPC, TiAlN, Ø×bredde ±0,1×k11: 100X10mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	185015 100X10
GTIN	4062406397609
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

Krave-Ø $d_2 \pm 1$	60 mm
---------------------	-------

Koblingsmuligheder med 2 fræsere af forskellig bredde, B	12 mm
Skærebredde	10 mm
Skaftudførelse	med boring
Kravetykkelse $b \pm 0,1$	7 mm
Antal tænder Z	18
Koblingsmuligheder med 2 fræsere af samme bredde, A/B	10 mm
Koblingsmuligheder med 2 fræsere af forskellig bredde, A	8 mm
Koblingsmuligheder med 2 fræsere af samme bredde, giver samlet bredde E	18,8 - 19,8 mm
Borings-Ø H6 d_1	27 mm
Tandhøjde Z_h	20 mm
Koblingsmuligheder med 2 fræsere af samme bredde, giver samlet bredde E	18,3 - 19,8 mm
Skær-Ø D_c	100 mm
Tilspænding f_z i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,045 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 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		