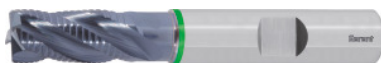


Garant**HM-skrubfræser HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 7mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	205490 7
GTIN	4045197551511
Artikelklasse	11X

Beskrivelse**Udførelse:**

Lignende dimensioner i henhold til DIN 6527.

Til høje fremføringshastigheder, meget høj spåntagningsydelse.

Med speciel rouletteringsprofil.

Bemærk:

NY GENERATION PÅ MARKEDET!

Anbefalet efterfølgerprodukt nr. 205550.

Teknisk beskrivelse

Tilspænding f_z til notfræsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Antal tænder Z	3
Skær-Ø D_c	7 mm
Tilspænding f_z til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,033 mm
Hjørnefasbredde ved 45°	0,3 mm
Skaft-Ø D_s	8 mm
Samlet længde L	63 mm
Skærlængde L_c	16 mm
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Tolerance, nom. Ø	d11

Spiralvinkel	30 grader
Hjørnefasvinkel	45 grader
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Norm	DIN 6527
Fræseprofil	HR
Spiralvinkel-egenskab	ulige
Deling af skærene	ulige
Indgrebsbredde a_e ved fræsning	Hel not, skæredybde $1 \times D$
Indgrebsbredde a_e ved fræsning	$0,5 \times D$ ved beskæring
Indvendig køling	nej
Spåntagningsstrategi	HPC
Farvering	grøn
Produkttype	Hjørnefræser

Brugerdata

	Egnet til	V_c	ISO-kode
Aluminium (med korte spåner)	betinget egnet	280 m/min	N
Alu > 10% Si	betinget egnet	200 m/min	N
Stål < 500 N/mm ²	egnet	120 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	egnet	105 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	egnet	100 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	egnet	70 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	egnet	60 m/min	P
Stål < 55 HRC	betinget egnet	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	egnet	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	egnet	50 m/min	M
GG (G)	egnet	90 m/min	K

Uni	egnet
våd, maksimal	egnet
våd, minimal	betinget egnet
tør	betinget egnet
Luft	betinget egnet