

**Garant****HM-fræser med IK HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 10mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	203016 10
GTIN	4045197551092
Artikelklasse	11X

**Beskrivelse****Udførelse:**

Med **indvendig kølemiddeltilførsel** af hensyn til en sikker spåntransport.

**Bemærk:**

**NY GENERATION PÅ MARKEDET! Anbefalet efterfølgerprodukt er nr. 202999.**

**Teknisk beskrivelse**

Hjørnefasbredde ved 45°	0,2 mm
Skær-Ø $D_c$	10 mm
Udhængslængde $L_1$ inkl. fristilling	30 mm
Tilspænding $f_z$ til notfræsning i INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Tilspænding $f_z$ til beskæring i INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,045 mm
Fristilling-Ø $D_1$	9,7 mm
Antal tænder Z	4
Skaft-Ø $D_s$	10 mm
Samlet længde L	72 mm
Skærlængde $L_c$	22 mm
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Tolerance, nom. Ø	e8

Afbalanceringsgrad med skaft	G 2,5 med HB
Spiralvinkel	38 grader
Hjørnefasvinkel	45 grader
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Norm	DIN 6527
Type	N
Spiralvinkel-egenskab	ulige
Deling af skærene	ulige
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	0,3×D ved beskæring
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	Hel not, skæredybde 1×D
Indvendig køling	ja
Spåntagningsstrategi	HPC
Farvering	blå
Produkttype	Hjørnefræser

## Brugerdata

	Egnet til	$V_c$	ISO-kode
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	egnet	250 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet	230 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	200 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	180 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	egnet	170 m/min	P
TOOLOX 33	egnet	115 m/min	H
TOOLOX 44	egnet	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	85 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet	60 m/min	S
Uni	betinget egnet		

våd, maksimal	egnet
Luft	egnet