

**Garant****HM-skrubfræser HPC, AlCrN, Ø e8 DC: 5mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	203072 5
GTIN	4062406565152
Artikelklasse	11X

**Beskrivelse****Udførelse:**

Til **skrubning og sletbearbejdning**. Op til 1,5xD i hel længde **ved meget høje tilspændingsværdier** og meget rolig gang. Optimeret endefladegeometri.

**Anvendelse:**

- **Optimeret notform, excentrisk afrunding.**
- **Store spånrum.**
- **Forbedret spåntransport takket være optimeret endefladegeometri.**
- **Minimeret slitage på grund af stabile skærekanten.**

**Teknisk beskrivelse**

Hjørnefasbredde ved 45°	0,1 mm
Hjørnefasvinkel	45 grader
Skærlængde L <sub>c</sub>	13 mm
Spiralvinkel	38 grader
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Samlet længde L	57 mm
Tolerance, nom. Ø	e8
Skær-Ø D <sub>c</sub>	5 mm
Tilspænding f <sub>z</sub> til notfræsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Antal tænder Z	4

Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Skaft-Ø $D_s$	6 mm
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Belægning	AlCrN
Skæremateriale	HM
Norm	DIN 6527
Type	N
Spiralvinkel-egenskab	ulige
Deling af skærene	ulige
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	Hel not, skæredybde $1 \times D$
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	Hel not, skæredybde $1 \times D$
Indvendig køling	nej
Spåntagningsstrategi	MTC
Farvering	grøn
Produkttype	Hjørnefræser

## Brugerdata

	Egnet til	$V_c$	ISO-kode
Stål $< 500 \text{ N/mm}^2$	egnet	265 m/min	P
Stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	egnet	250 m/min	P
Stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	egnet	200 m/min	P
Stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	egnet	180 m/min	P
Stål $< 1400 \text{ N/mm}^2$	betinget egnet	160 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	betinget egnet	100 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	betinget egnet	90 m/min	M
GG (G)	egnet	250 m/min	K
Uni	egnet		
våd, maksimal	egnet		
våd, minimal	betinget egnet		

tør	egnet
Luft	egnet