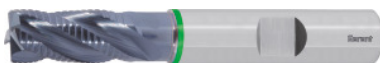


**Garant****HM-skrubfræser HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 18mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	205490 18
GTIN	4045197551603
Artikelklasse	11X

**Beskrivelse****Udførelse:****Med special rouletteringsprofil.**

Lignende dimensioner i henhold til DIN 6527.

Til høje fremføringshastigheder, meget høj spåntagningsydelse.

**Bemærk:****NY GENERATION PÅ MARKEDET!**

Anbefalet efterfølgerprodukt nr. 205550.

**Teknisk beskrivelse**

Antal tænder Z	4
Skær-Ø D <sub>c</sub>	18 mm
Tilspænding f <sub>z</sub> til notfræsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Fristilling-Ø D <sub>1</sub>	17 mm
Udhængslængde L <sub>1</sub> inkl. fristilling	44 mm
Tilspænding f <sub>z</sub> til beskæring i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
Hjørnefasbredde ved 45°	0,5 mm
Skaft-Ø D <sub>s</sub>	18 mm
Samlet længde L	92 mm
Skærlængde L <sub>c</sub>	32 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 <sup>2</sup>	egnet	120 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet	105 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	100 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	70 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	egnet	60 m/min	P
Stål < 55 HRC	betinget egnet	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	60 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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		