

**Garant****HM-skrubfræser HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 12mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	203031 12
GTIN	4045197510488
Artikelklasse	11X

**Beskrivelse****Udførelse:**

Til **skrubning og sletbearbejdning**.

Op til 1×D i hel længde **ved meget høje tilspændingsværdier** og meget rolig gang.

Af hensyn til en optimal bearbejdningsdybde skal du være opmærksom på målet  $L_c$  (skærelængde) /  $\varnothing D_c$  (skære- $\varnothing$ )!

**Fordel:**

Optimeret notform, excentrisk afrunding, store spånrum.

**Bemærk:**

**NY GENERATION PÅ MARKEDET!**

**Anbefalet efterfølgerprodukt er nr. 203034.**

**Teknisk beskrivelse**

Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm
Tilspænding $f_z$ til notfræsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Skær- $\varnothing D_c$	12 mm
Hjørnefasbredde ved 45°	0,24 mm
Antal tænder Z	4
Skaft- $\varnothing D_s$	12 mm
Samlet længde L	73 mm
Skærlængde $L_c$	16 mm
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret

Skaft	DIN 6535 HB med h6
Tolerance, nom. Ø	f8
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	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
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	egnet	250 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet	200 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	180 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	50 m/min	M
GG (G)	egnet	120 m/min	K
Uni	egnet		
våd, maksimal	egnet		
våd, minimal	betinget egnet		

tør	egnet
Luft	egnet