

Garant**HM-skivefræser HPC, TiAlN, Ø×bredde ±0,1×k11: 100X10 mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	185010 100X10
GTIN	4045197367204
Artikelklasse	11V

Beskrivelse**Udførelse:**

Præcisions-HM-skivefræsere på HPC-spåntagningsområdet.

Kombinationsfræsere: Fræsere med samme Ø og tandantal kan kobles sammen til mellembredder og indstilles til den ønskede bredde. Tænderne griber ind i hinanden, da fræsere ikke har nogen forhøjet borekrave.

2-delte sæt er særligt rentable. Begge sideskær på hver af fræsere kan anvendes ved at bytte om på fræsere.

Bemærk:

- **Fræsere i sæt må ikke spændes sammen uden passende bred fræsedornring, da fræsere ellers kan blive beskadiget.**
- **Passende fræsedornringe, se gruppe 30.**
- **Hele noter: f_z for $a_e = 0,1 \times D$.**

Borings-Ø H6 d_1 : 27 mm

Antal tænder Z: 18

Kravetykkelse $b \pm 0,1$: 7 mm

Krave-Ø $d_2 \pm 1$: 60 mm

Tandhøjde Z_h : 20 mm

Koblingsmuligheder med 2 fræsere af samme bredde, A/B: 10 mm

Teknisk beskrivelse

Tandhøjde Z_h	20 mm
Koblingsmuligheder med 2 fræsere af samme bredde, giver samlet bredde E	18,8 - 19,8 mm
Skærebredde	10 mm
Tilspænding f_z i stål < 900 N/mm ²	0,045 mm
Krave-Ø $d_2 \pm 1$	60 mm
Borings-Ø H6 d_1	27 mm
Koblingsmuligheder med 2 fræsere af samme bredde, A/B	10 mm
Kravetykkelse $b \pm 0,1$	7 mm
Koblingsmuligheder med 2 fræsere af forskellig bredde, A	8 mm
Antal tænder Z	18
Koblingsmuligheder med 2 fræsere af samme bredde, giver samlet bredde E	18,3 - 19,8 mm
Skær-Ø D_c	100 mm
Koblingsmuligheder med 2 fræsere af forskellig bredde, B	12 mm
Skaftudførelse	med boring
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Norm	DIN 885 A
Type	N
Tolerance, nom. Ø	$\pm 0,1$
Indgrebsbredde a_e ved fræsning	Helt not, skæredybde $1 \times D$
Spåntagningsstrategi	HPC
Indvendig køling	nej
Farvering	uden
Produkttype	Skivefræser

