

**Garant****HM-fræser med IK HPC, ZOx, Ø f8 DC: 10mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	202259 10
GTIN	4045197538659
Artikelklasse	11X

**Beskrivelse****Udførelse:**

Stabil skruberfræser **uden** snoet fortanding.

Med kraftig kerne, **specielle spånrumfordybninger** og **store polerede spånrum**.

**Anvendelse:**

Til skruberfresning med høje krav til emnets overflade.

**Bemærk:**

**NY GENERATION PÅ MARKEDET!**

**Anbefalet efterfølgerprodukt er nr. 202019.**

**Teknisk beskrivelse**

Skaftform	HA
Skær-Ø D <sub>c</sub>	10 mm
Tilspænding f <sub>z</sub> til notfresning i aluminium, med korte spåner	0,07 mm
Udhængslængde L <sub>1</sub> inkl. fristilling	58 mm
Tilspænding f <sub>z</sub> til beskæring i aluminium, med korte spåner	0,09 mm
Fristilling-Ø D <sub>1</sub>	9,2 mm
Hjørnefasbredde ved 45°	0,2 mm
Antal tænder Z	3
Skaft-Ø D <sub>s</sub>	10 mm
Samlet længde L	100 mm

Skærlængde $L_c$	16 mm
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Tolerance, nom. $\emptyset$	f8
Afbalanceringsgrad med skaft	G 2,5 med HA
Spiralvinkel	45 grader
Hjørnefasvinkel	45 grader
Belægning	ZOX
Skæremateriale	HM
Norm	Fabriksstandard
Type	W
Spiralvinkel-egenskab	ulige
Deling af skærene	ulige
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	Hel not, skæredybde $1 \times D$
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	$0,3 \times D$ ved beskæring
Indvendig køling	ja
Spåntagningsstrategi	HPC
Farvering	gul
Produkttype	Hjørnefræser

## Brugerdata

	Egnet til	$V_c$	ISO-kode
Alu	betinget egnet	250 m/min	N
Aluminium (med korte spåner)	egnet	240 m/min	N
Alu > 10% Si	egnet	120 m/min	N
CuZn	egnet	120 m/min	N
våd, maksimal	egnet		
våd, minimal	betinget egnet		

tør	betinget egnet
Luft	betinget egnet
<b>Services</b>	
Skaftslibning Type HB	129100 HB