

Garant**HM-fræser HPC, DLC, Ø f8 DC: 12mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	202552 12
GTIN	4045197948281
Artikelklasse	11X

Beskrivelse**Udførelse:**

Stabil skrubfræser **uden** snoet fortanding.

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

Anvendelse:

Til skrubfræsning med høje krav til emnets overflade.

Teknisk beskrivelse

Tilspænding f_z til notfræsning i aluminium, med korte spåner	0,1 mm
Tolerance, nom. Ø	f8
Spiralvinkel	45 grader
Skafform	HA
Hjørnefasbredde ved 45°	0,2 mm
Skær-Ø D_c	12 mm
Skaft-Ø D_s	12 mm
Udhængslængde L_1 inkl. fristilling	46 mm
Antal tænder Z	4
Samlet længde L	93 mm
Skærlængde L_c	36 mm
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret

Skaft	DIN 6535 HA med h6
Fristilling- $\varnothing D_1$	11 mm
Tilspænding f_z til beskæring i aluminium, med korte spåner	0,12 mm
Hjørnefasvinkel	45 grader
Belægning	DLC
Skæremateriale	HM
Norm	Fabriksstandard
Type	W
Spiralvinkel-egenskab	ulige
Deling af skærene	ulige
Indgrebsbredde a_e ved fræsning	0,3×D ved beskæring
Indvendig køling	nej
Spåntagningsstrategi	HPC
Farvering	gul
Produkttype	Hjørnefræser

Brugerdata

	Egnet til	V_c	ISO-kode
Alu	egnet	480 m/min	N
Aluminium (med korte spåner)	egnet	440 m/min	N
Alu > 10% Si	egnet	400 m/min	N
PMMA akryl	egnet	200 m/min	N
PE-HD	egnet	160 m/min	N
PA 66	egnet	200 m/min	N
PEEK	egnet	150 m/min	N
PF 31	egnet	130 m/min	N
PVDF GF20	egnet	180 m/min	N

POM GF25	egnet	160 m/min	N
PA 66 GF30	egnet	150 m/min	N
PEEK GF30	egnet	130 m/min	N
PTFE CF25	egnet	160 m/min	N
Hybrid	betinget egnet	m/min	N
Honeycomb, sandwich	betinget egnet	300 m/min	N
Cu	egnet	160 m/min	N
CuZn	egnet	200 m/min	N
våd, maksimal	egnet		
våd, minimal	egnet		
tør	betinget egnet		
Luft	egnet		

Services

Skaftslibning Type HB

129100 HB