

**Garant****HM-fræser HPC, DLC, Ø f8 DC: 4mm****Bestillingsdata**

|                     |               |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 202552 4      |
| GTIN                | 4045197948236 |
| 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**

|   |                    |
|---|--------------------|
| Skaft-Ø $D_s$   | 6 mm               |
| Samlet længde L   | 62 mm              |
| Antal tænder Z  | 4                  |
| Tolerance, nom. Ø   | f8                 |
| Skær-Ø $D_c$  | 4 mm               |
| Skaft   | DIN 6535 HA med h6 |
| Tilspænding $f_z$ til notfræsning i aluminium, med korte spåner | 0,05 mm            |
| Udhængslængde $L_1$ inkl. fristilling                           | 22 mm              |
| Skærlængde $L_c$  | 16 mm              |
| Tilspænding $f_z$ til beskæring i aluminium, med korte spåner   | 0,06 mm            |
| Skaftform   | HA                 |

|  |                         |
|--|-------------------------|
| Spiralvinkel                               | 45 grader               |
| Tilspændingsretning                        | Vandret, skrå og lodret |
| Fristilling-Ø D <sub>1</sub>               | 3,7 mm                  |
| Hjørnefasbredde ved 45°                    | 0,1 mm                  |
| Hjørnefasvinkel                            | 45 grader               |
| Belægning                                  | DLC                     |
| Skæremateriale                             | HM                      |
| Norm                                       | Fabriksstandard         |
| Type                                       | W                       |
| Spiralvinkel-egenskab                      | ulige                   |
| Deling af skærene                          | ulige                   |
| Indgrebsbredde a <sub>e</sub> ved fræsning | 0,3×D ved beskæring     |
| Indvendig køling                           | nej                     |
| Spåntagningsstrategi                       | HPC                     |
| Farvering                                  | gul                     |
| Produkttype                                | Hjørnefræser            |

## Brugerdata

|                              | Egnet til | V <sub>c</sub> | 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