

**Garant****HM-skrubbpinnfräs kort HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 10mm****Beställningsdata**

Ordernummer	205482 10
GTIN	4045197551689
Artikelklass	11X

**Beskrivning****Utförande:****Med spiallettrad profil.**

Yttermått liknande DIN 6527.

För höga matningshastigheter, mycket hög spånavskiljningskapacitet.

**OBS!:****EN NY GENERATION FINNS!****Rekommenderad efterföljande produkt nr 205548.****Teknisk beskrivning**

Hörnfasbredd vid 45°	0,5 mm
Matning $f_z$ för valsfräsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Skär-Ø $D_c$	10 mm
Tandantal Z	4
Friställningsdiameter $D_1$	9,5 mm
Matning $f_z$ för spårfräsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	26 mm
Skaftdiameter $D_s$	10 mm
totallängd L	66 mm
Skärlängd $L_c$	13 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal

Skaft	DIN 6535 HB med h6
Tolerans nom.-Ø	d11
Spiralvinkel	30 grad
Hörnfasvinkel	45 grad
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	DIN 6527
Fräsprofil	HR
Skärledning	Oregelbunden
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	0,5×D vid valsfräsning
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	fullspår sågdjup 1×D
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	HPC
Färgring	grön
Produktslag	Hörnfräs

## Användardata

	Lämplighet	$V_c$	ISO-kod
Alu (kortspånig)	mindre lämplig	280 m/min	N
Alu > 10% Si	mindre lämplig	200 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	120 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	105 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	100 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	70 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	60 m/min	P
Stål < 55 HRC	mindre lämplig	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	50 m/min	M
GG(G)	lämplig	90 m/min	K

Uni	lämplig
vått maximal	lämplig
vått minimal	mindre lämplig
torrt	mindre lämplig
Luft	mindre lämplig