

**Garant****HM-skrubbfräs med invändig kylning HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 10mm****Beställningsdata**

Ordernummer	205488 10
GTIN	4045197553119
Artikelklass	11X

**Beskrivning****Utförande:****Med invändig kylning.**Kylmedlet leds direkt **till skärepparna.**Det ger **lång utslitningstid** samtidigt som **spånen drivs ut fullständigt.**Detta är särskilt **viktigt vid fräsning i massiva arbetsstycken och vid urfräsning av fickor.****Teknisk beskrivning**

Matning $f_z$ för spårfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Skär-Ø $D_c$	10 mm
Matning $f_z$ för valsfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Tandantal Z	4
Hörnfasbredd vid $45^\circ$	0,5 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	20 grad

Hörnfasvinkel	45 grad
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	DIN 6527
Fräsprofil	HR
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	0,5×D vid valsfräsning
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	fullspår sågdjup 1×D
Invändig	ja
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		
Luft	lämplig		

