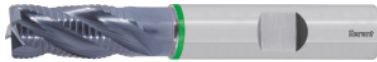


**Garant**
**HM-skrubbfräs HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 18mm**

**Beställningsdata**

Ordernummer	205490 18
GTIN	4045197551603
Artikelklass	11X

**Beskrivning**
**Utförande:**
**Med speciallettrad profil.**

Yttermått liknande DIN 6527.

För höga matningshastigheter, mycket hög spånavskiljningskapacitet.

**OBS!:**
**EN NY GENERATION FINNS!**
**Rekommenderad efterföljande produkt nr 205550.**
**Teknisk beskrivning**

Tandantal Z	4
Skär-Ø D <sub>c</sub>	18 mm
Matning f <sub>z</sub> för spårfräsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Friställningsdiameter D <sub>1</sub>	17 mm
Utkragningslängd L <sub>1</sub> inkl. friställning	44 mm
Matning f <sub>z</sub> för valsfräsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
Hörnfasbredd vid 45°	0,5 mm
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	18 mm
totallängd L	92 mm
Skärlängd L <sub>c</sub>	32 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal

Skافت	DIN 6535 HB med h6
Tolerans nom.-Ø	d11
Spiralvinkel	30 grad
Hörnfasvinkel	45 grad
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	DIN 6527
Fräsprofil	HR
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärdelning	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		