

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

Ordernummer	205592 10
GTIN	4045197553164
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 valsfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Tandantal Z	4
Skär-Ø D_c	10 mm
Hörnfasbredd vid 45°	0,5 mm
Matning f_z för spårfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Skaftdiameter D_s	10 mm
totallängd L	72 mm
Skärlängd L_c	22 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	0,3×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 ²	lämplig	120 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	lämplig	105 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	lämplig	100 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	lämplig	70 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	lämplig	60 m/min	P
Stål < 55 HRC	mindre lämplig	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	lämplig	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	lämplig	50 m/min	M
GG(G)	lämplig	90 m/min	K
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		
Luft	lämplig		

