

**Garant****HM-fräs med invändig kylning HPC, ZOX, Ø f8 DC: 12mm****Beställningsdata**

Ordernummer	202259 12
GTIN	4045197538666
Artikelklass	11X

**Beskrivning****Utförande:**

Stabil skrubbfrens **utan** räfflad tandning.

Med kraftig kärna, **speciella spånack** och **stora polerade spånutrymmen**.

**Användningsdata:**

För skrubbfrensning med stora krav på arbetsstyckets yta.

**OBS!:**

**EN NY GENERATION FINNS!**

**Rekommenderad efterföljande produkt är nr 202019.**

**Teknisk beskrivning**

Skär-Ø D <sub>c</sub>	12 mm
Skaftform	HA
Matning f <sub>z</sub> för spårfräsning i kortspånande aluminium	0,07 mm
Hörnfasbredd vid 45°	0,2 mm
Utkragningslängd L <sub>1</sub> inkl. friställning	73 mm
Friställningsdiameter D <sub>1</sub>	11 mm
Matning f <sub>z</sub> för valsfräsning i kortspånande aluminium	0,09 mm
Tandantal Z	3
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	12 mm
totallängd L	120 mm
Skärlängd L <sub>c</sub>	19 mm

Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Tolerans nom.-Ø	f8
Balanseringskvalitet med skaft	G 2,5 med HA
Spiralvinkel	45 grad
Hörnfasvinkel	45 grad
Beläggning	ZOX
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	W
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärdelning	Oregelbunden
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	fullspår sågdjup $1 \times D$
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	$0,3 \times D$ vid valsfräsning
Invändig	ja
Bearbetningsstrategi	HPC
Färgring	gul
Produktslag	Hörnfräs

## Användardata

	Lämplighet	$V_c$	ISO-kod
Alu	mindre lämplig	250 m/min	N
Alu (kortspånig)	lämplig	240 m/min	N
Alu > 10% Si	lämplig	120 m/min	N
CuZn	lämplig	120 m/min	N
vått maximal	lämplig		
vått minimal	mindre lämplig		
torrt	mindre lämplig		
Luft	mindre lämplig		

## Tjänster

Skaftslipning Typ HB

129100 HB