

**Garant**
**HM-mikro-formfræser, AlTiN, Ø DC × LC: 7,8X0,9mm**

**Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	208033 7,8X0,9
GTIN	4062406774684
Artikelklasse	11Z

**Beskrivelse**
**Udførelse:**

Specielt egnet til notfræsning og cirkulær fræsning i borer. Med optimeret belægning til universel anvendelse i stort set alle materialer.

**Tolerance, nominal diameter  $D_c = \pm 0,04$  mm.**

**Tolerance, skærlængde  $L_c = \pm 0,02$  mm.** Mindste boringsdiameter er 8 mm.

**Bemærk:**

$a_{e_{max}} = 0,1 \times D$ .

Altid fræsning i ligeløb. Brug indkøringsloop på 180° for at opnå den fulde tilspændingsdybde. Vær opmærksom på lineær tilspænding af slidsen.

**Teknisk beskrivelse**

Tilspænding $f_z$ til notfræsning i stål $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Skærlængde $L_c$	0,9 mm
Type	N
Skær-Ø $D_c$	7,8 mm
Fristilling-Ø $D_1$	5 mm
Samlet længde $L$	68 mm
Skaft-Ø $D_s$	8 mm
Antal tænder $Z$	3
Udhængslængde $L_1$	25 mm
Belægning	AlTiN

Skæremateriale	HM
Norm	Fabriksstandard
Tolerance, nom. Ø	±0,04
Tilspændingsretning	vandret
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	Hel not, skæredybde $1 \times D$
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Indvendig køling	nej
Skafttolerance	h6
Hjørnefasvinkel	90 grader
Farvering	grøn
Produkttype	T-notfræser

## Brugerdata

	Egnet til	$V_c$	ISO-kode
Aluminium (med korte spåner)	betinget egnet	300 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	egnet	220 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet	190 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	160 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	150 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet	100 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet	100 m/min	M
GGG	egnet	180 m/min	K
Uni	egnet		
våd, maksimal	egnet		