

**Garant****Fasfräs av solid hårdmetall för bottenhål ochgenomgående hål, TiAlN, Ø DC: 11,8mm****Beställningsdata**

Ordernummer	208185 11,8
GTIN	4062406131395
Artikelklass	11X

**Beskrivning****Utförande:****Extra långt skaft.**

Dubbelslipad huvuddel **med 45°-vinkel.**

**Användningsdata:**

För **universell användning** i nästan alla material. Den nyutvecklade beläggningen **förhindrar effektivt materialuppbyggnad på eggen** - också i aluminium och rostfritt stål.

Till **framåt-** och **bakåtavgradning** och **avfasning** även på svåråtkomliga ställen.

Mycket lämplig **för konturarbeten.**

**Teknisk beskrivning**

Ø D <sub>1</sub> +0,05	6 mm
Hörnfasvinkel	45 grad
Skär-Ø D <sub>c</sub>	11,8 mm
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	12 mm
totallängd L	100 mm
L <sub>2</sub> +0,5	6 mm
Form	avplattad
L <sub>4</sub> +0,5	37 mm
Matning f <sub>z</sub> för valsfräsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,017 mm
Tandantal Z	5

Fasfräsning	framåt och bakåt 45
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	N
Tolerans nom.-Ø	±0,05
Spetsvinkel konisk försänkare	90 grad
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	0,25×L2 vid kantning
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Invändig	nej
Skafttolerans	h6
Färgring	grön
Produktslag	Avgradare

## Användardata

	Lämplighet	$V_c$	ISO-kod
Alu (kortspånig)	lämplig	125 m/min	N
Alu > 10% Si	lämplig	75 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	70 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	70 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	45 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	40 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	30 m/min	M
GG(G)	lämplig	45 m/min	K
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		
vått minimal	mindre lämplig		
torrt	lämplig		

Luft  
**Tjänster**

lämplig

Skafslipning Typ HB

129100 HB