

**Garant****Fasfräs av solid hårdmetall för bottenhål ochgenomgående hål, TiAlN, Ø DC: 10mm****Beställningsdata**

Ordernummer	208185 10
GTIN	4062406131388
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**

$L_2 +0,5$	4 mm
Form	avplattad
Hörnfasvinkel	45 grad
totallängd L	100 mm
Skaftdiameter $D_s$	10 mm
$L_4 +0,5$	31 mm
Matning $f_z$ för valsfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,014 mm
$\varnothing D_1 +0,05$	6 mm
Skär- $\varnothing D_c$	10 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