

**Garant****HM- fasningsfräs spiraliserad 90°, TiAlN, Ø e8 DC: 12mm****Beställningsdata**

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 208088 12     |
| GTIN         | 4062406390617 |
| Artikelklass | 11X           |

**Beskrivning****Utförande:**

**Utomordentliga ytkvaliteter** genom **35° spiralvinkel**. Fasningsfräs för **universell användning** i så gott som alla material. Genom den nytvecklade beläggningen förhindras egguppbyggnad effektivt, också i aluminium eller rostfritt stål.

**Tolerans: Spetsvinkel  $\pm 5$  vinkelminuter.**

**Användningsdata:**

- **Centrering**
- **borrning**
- **Försänkning**
- **Faser**

**Teknisk beskrivning**

|  |                    |
|--|--------------------|
| Tandantal Z  | 2                  |
| Fasfräsning  | 45 grad            |
| Hörnfasvinkel  | 45 grad            |
| Skärlängd $L_c$  | 26 mm              |
| Matning $f_z$ för valsfräsning i rostfritt stål $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,072 mm           |
| Skaft  | DIN 6535 HA med h6 |
| Skär-Ø $D_c$   | 12 mm              |
| totallängd L   | 83 mm              |
| Skaftdiameter $D_s$  | 12 mm              |

|   |                        |
|---|------------------------|
| Matning $f_z$ för valsfräsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,08 mm                |
| Beläggning  | TiAlN                  |
| Skärmaterial  | VHM                    |
| Norm  | Verkstadsnorm          |
| Typ   | N                      |
| Tolerans nom.-Ø   | e8                     |
| Spiralvinkel  | 35 grad                |
| Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation                         | 0,5×D vid valsfräsning |
| Spetsvinkel konisk försänkare                                 | 90 grad                |
| Invändig  | nej                    |
| Skafttolerans   | h6                     |
| Färgring  | Utan                   |
| Produktslag   | Fasningsfräs           |

## Användardata

|                               | Lämplighet     | $V_c$     | ISO-kod |
|-------------------------------|----------------|-----------|---------|
| Aluminium, plast              | mindre lämplig | 180 m/min | N       |
| Alu (kortspånig)              | lämplig        | 300 m/min | N       |
| Alu > 10% Si                  | lämplig        | 220 m/min | N       |
| Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 130 m/min | P       |
| Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 115 m/min | P       |
| Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 110 m/min | P       |
| Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup> | lämplig        | 80 m/min  | P       |
| Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup> | mindre lämplig | 65 m/min  | P       |
| Stål < 55 HRC                 | mindre lämplig | 35 m/min  | H       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 90 m/min  | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 70 m/min  | M       |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>    | lämplig        | 50 m/min  | S       |
| GG(G)                         | lämplig        | 100 m/min | K       |

|                      |                |
|----------------------|----------------|
| Uni                  | lämplig        |
| vått maximal         | lämplig        |
| vått minimal         | mindre lämplig |
| torrt                | mindre lämplig |
| Luft                 | mindre lämplig |
| <b>Tjänster</b>      |                |
| Skaftslipning Typ HB | 129100 HB      |