

**Garant****HM-fräs HPC, TiAlN, Ø DC: 4mm****Beställningsdata**

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 203009 4      |
| GTIN         | 4045197588609 |
| Artikelklass | 11X           |

**Beskrivning****Utförande:**Speciellt för bearbetning av **rostfritt stål i högkapacitetsområdet, t.ex. Duplexstål.**

Skärreggsfas: strl 4 = 0,07 mm; strl 5–8 = 0,12 mm; strl 10–18 = 0,2 mm; ≥ strl 20 = 0,3 mm

**Teknisk beskrivning**

|  |                                |
|--|--------------------------------|
| Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning                              | 18 mm                          |
| Matning $f_z$ för spårfräsning i rostfritt stål $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,012 mm                       |
| Friställningsdiameter $D_1$  | 3,8 mm                         |
| Skär-Ø $D_c$   | 4 mm                           |
| Matning $f_z$ för valsfräsning i rostfritt stål $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,02 mm                        |
| Hörnfasbredd vid 45°   | 0,07 mm                        |
| Tandantal Z  | 4                              |
| Skaftdiameter $D_s$  | 6 mm                           |
| totallängd L   | 57 mm                          |
| Skärlängd $L_c$  | 11 mm                          |
| Matningsriktning   | horisontell, sned och vertikal |
| Skaft  | DIN 6535 HB med h6             |
| Tolerans nom.-Ø  | h10                            |
| Spiralvinkel   | 38 grad                        |

|                                       |                                 |
|---------------------------------------|---------------------------------|
| Hörnfassvinkel                        | 45 grad                         |
| Beläggning                            | TiAlN                           |
| Skärmaterial                          | VHM                             |
| Norm                                  | DIN 6527                        |
| Typ                                   | N                               |
| 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                              | nej                             |
| Bearbetningsstrategi                  | HPC                             |
| Färgring                              | blå                             |
| Produktslag                           | Hörnfräs                        |

## Användardata

|                              | Lämplighet     | $V_c$     | ISO-kod |
|------------------------------|----------------|-----------|---------|
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | lämplig        | 110 m/min | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | lämplig        | 90 m/min  | M       |
| vått maximal                 | lämplig        |           |         |
| vått minimal                 | lämplig        |           |         |
| torrt                        | mindre lämplig |           |         |
| Luft                         | lämplig        |           |         |