

**Garant****HM-skrubbfräs HPC, AlCrN, Ø e8 DC: 4mm****Beställningsdata**

Ordernummer	203072 4
GTIN	4062406565145
Artikelklass	11X

**Beskrivning****Utförande:**

För **grov- och slätbearbetning**. Fullhåll upp till  $1,5 \times D$  **vid högsta möjliga matningsvärden** och mycket lugn gång. Optimerad ändgeometri.

**Användningsdata:**

- **Optimerad spårform, excentrisk avbackning.**
- **Stora spånrum.**
- **Förbättrad spåntransport genom optimerad ändgeometri.**
- **Minimerat slitage genom stabila eggkanter.**

**Teknisk beskrivning**

Tandantal Z	4
Skär-Ø $D_c$	4 mm
Hörnfasbredd vid 45°	0,1 mm
totallängd L	57 mm
Skaftdiameter $D_s$	6 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Skärlängd $L_c$	11 mm
Matning $f_z$ för spårfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,028 mm
Hörnfasvinkel	45 grad
Skaft	DIN 6535 HB med h6

Matning $f_z$ för valsfräsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,055 mm
Tolerans nom.-Ø	e8
Spiralvinkel	38 grad
Beläggning	AlCrN
Skärmaterial	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	N
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärledning	Oregelbunden
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	fullspår sågdjup 1×D
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	fullspår sågdjup 1×D
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	MTC
Färgring	grön
Produktslag	Hörnfräs

## Användardata

	Lämplighet	$V_c$	ISO-kod
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	265 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	250 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	200 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	180 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	90 m/min	M
GG(G)	lämplig	250 m/min	K
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		
vått minimal	mindre lämplig		

torrt	lämplig
Luft	lämplig