

Garant**HM-skrubbfräs HPC, AlCrN, Ø e8 DC: 5mm****Beställningsdata**

Ordernummer	203072 5
GTIN	4062406565152
Artikelklass	11X

Beskrivning**Utförande:**

För **grov- och slätbearbetning**. Fullhåll upp till 1,5×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

Hörnfasbredd vid 45°	0,1 mm
Hörnfasvinkel	45 grad
Skärlängd L _c	13 mm
Spiralvinkel	38 grad
Skaft	DIN 6535 HB med h6
totallängd L	57 mm
Tolerans nom.-Ø	e8
Skär-Ø D _c	5 mm
Matning f _z för spårfräsning i stål < 900 N/mm ²	0,03 mm
Tandantal Z	4

Matning f_z för valsfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Skaftdiameter D_s	6 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Beläggning	AlCrN
Skärmaterial	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	N
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärindelning	Oregelbunden
Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation	fullspår sågdjup $1 \times D$
Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation	fullspår sågdjup $1 \times D$
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	MTC
Färgring	grön
Produktslag	Hörnfräs

Användardata

	Lämplighet	V_c	ISO-kod
Stål $< 500 \text{ N/mm}^2$	lämplig	265 m/min	P
Stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	lämplig	250 m/min	P
Stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	lämplig	200 m/min	P
Stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	lämplig	180 m/min	P
Stål $< 1400 \text{ N/mm}^2$	mindre lämplig	160 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	mindre lämplig	100 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	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