

**Garant****HM-fullradiefräs HPC, TiAlN, Ø f8 DC / DS: 12mm****Beställningsdata**

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 207478 12     |
| GTIN         | 4045197455604 |
| Artikelklass | 11X           |

**Beskrivning****Utförande:**

**Speciell geometri och beläggning för bearbetning av rostfritt och syrafast stål.** 4 ändskär ända in till centrum. Därför användbar som äkta **4-skärfräs** för alla fräsdjup.

Tolerans: Radiekontur =  $\pm 0,005$  mm.

**OBS!:**

**En ny generation finns!** Efterföljande produkt är nr 207474.

**Teknisk beskrivning**

|   |               |
|---|---------------|
| Skär-Ø $D_c$  | 12 mm         |
| Matning $f_z$ för kopierfräsning i rostfritt stål $< 900$ N/mm <sup>2</sup> | 0,051 mm      |
| Tandantal Z   | 4             |
| Matning $f_z$ för valsfräsning i rostfritt stål $< 900$ N/mm <sup>2</sup>   | 0,045 mm      |
| Skaftdiameter $D_s$   | 12 mm         |
| totallängd L  | 100 mm        |
| Skärlängd $L_c$   | 16 mm         |
| Spiralvinkel  | 45 grad       |
| radie R   | 6 mm          |
| Beläggning  | TiAlN         |
| Skärmaterial  | VHM           |
| Norm  | Verkstadsnorm |

|                                       |                                |
|---------------------------------------|--------------------------------|
| Typ                                   | N                              |
| Tolerans nom.-Ø                       | f8                             |
| Matningsriktning                      | horisontell, sned och vertikal |
| Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation | 0,05×D vid kopierfräsning      |
| Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation | 0,5×D vid valsfräsning         |
| Skaft                                 | DIN 6535 HA med h6             |
| Invändig                              | nej                            |
| Bearbetningsstrategi                  | HPC                            |
| Färgring                              | blå                            |
| Produktslag                           | Fullradie- och pinnfräs        |

## Användardata

|                               | Lämplighet | $V_c$     | ISO-kod |
|-------------------------------|------------|-----------|---------|
| Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig    | 250 m/min | P       |
| Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig    | 230 m/min | P       |
| Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig    | 200 m/min | P       |
| Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup> | lämplig    | 160 m/min | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig    | 95 m/min  | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig    | 85 m/min  | M       |
| vått maximal                  | lämplig    |           |         |
| vått minimal                  | lämplig    |           |         |

## Tjänster

|                      |           |
|----------------------|-----------|
| Skaftslipning Typ HB | 129100 HB |
|----------------------|-----------|