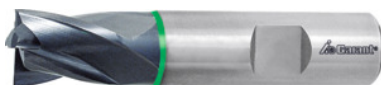


**Garant****Fräs HSS-E-SPM HPC, TiAlN, Ø k10 DC: 6mm****Beställningsdata**

Ordernummer	191632 6
GTIN	4045197359452
Artikelklass	11W

**Beskrivning****Utförande:**

Särskilt substrat **SPM** med mycket hög koboltandel.

Kombinerar **hårdheten hos HM** med **segheten hos PM-stål**.

Längder enligt DIN 327.

**Fördel:**

Fräsen kan genom sin universella geometrianvändas till de mest skiftande material.

**Teknisk beskrivning**

Tandantal Z	4
Skär-Ø D <sub>c</sub>	6 mm
Matning f <sub>z</sub> för valsfräsning i stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,008 mm
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	6 mm
totallängd L	52 mm
Skärlängd L <sub>c</sub>	8 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Skaft	DIN 1835 B med h6
Tolerans nom.-Ø	k10
Spiralvinkel	25 grad
Hörnfasvinkel	90 grad
Beläggning	TiAlN

Skärmaterial	HSS E SPM
Norm	DIN 327
Typ	N
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	0,5×D vid valsfräsning
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	HPC
Färgring	grön
Produktslag	Hörnfräs

## Användardata

	Lämplighet	$V_c$	ISO-kod
Alu (kortspånig)	mindre lämplig	159 m/min	N
Alu > 10% Si	mindre lämplig	125 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	95 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	74 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	74 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	42 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	26 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	21 m/min	M
GG(G)	mindre lämplig	63 m/min	K
CuZn	mindre lämplig	125 m/min	N
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		
torrt	lämplig		
Luft	lämplig		

