

**Garant****Fasfräs av solid hårdmetall för bottenhål ochgenomgående hål, TiAlN, Ø DC: 4,8mm****Beställningsdata**

Ordernummer	208180 4,8
GTIN	4045197465467
Artikelklass	11X

**Beskrivning****Utförande:****Extra långt skaft.**

Dubbelslipad huvuddel **med 45°-vinkel.**

**Användningsdata:**

Till **framåt-** och **bakåtavgradning** och **avfasning** även på svåråtkomliga ställen.

Mycket lämplig **för konturarbeten.**

**Teknisk beskrivning**

Ø D <sub>1</sub> +0,05	3,9 mm
Form	spetsig
Matning f <sub>z</sub> för valsfräsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,01 mm
Skär-Ø D <sub>c</sub>	4,8 mm
L <sub>4</sub> +0,5	15 mm
L <sub>2</sub> +0,5	3 mm
Tandantal Z	4
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	5 mm
totallängd L	75 mm
Hörnfavinkel	45 grad
Fasfräsning	framåt och bakåt 45
Beläggning	TiAlN

Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	N
Tolerans nom.-Ø	±0,05
Spetsvinkel konisk försänkare	90 grad
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	0,25×L2 vid kantning
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Skafttolerans	h6
Färgring	Utan
Produktslag	Avgradare

## Användardata

	Lämplighet	$V_c$	ISO-kod
Alu (kortspånig)	lämplig	115 m/min	N
Alu > 10% Si	lämplig	70 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	65 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	65 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	40 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	35 m/min	M
GG(G)	lämplig	40 m/min	K
Uni	mindre lämplig		
vått maximal	lämplig		
vått minimal	mindre lämplig		
torrt	lämplig		
Luft	lämplig		