

**Garant****HM-högprecisionsfräsar, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm****Beställningsdata**

Ordernummer	203530 10
GTIN	4045197352828
Artikelklass	11X

**Beskrivning****Utförande:**

Minst 6 tänder ger **hög stabilitet** och **extremt lugn gång**. **Excentrisk avbackning**.  
Extremt **noggrann konicitet med toleranser inom µm-området** ger **exakt 90°-vinkel** och planparallella ytor vid valsfräsning.

**Med extremt höga krav på vinkelnoggrannheten.**

Excentrisk avbackning gör att skäreggsfasen inte är definierad.

**Med avsmalning högst 0,008 mm.****Användningsdata:**

**För valsfräsning** som **finbearbetning**.

**Teknisk beskrivning**

Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	30 mm
Matning $f_z$ för valsfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Friställningsdiameter $D_1$	9,6 mm
Tandantal $Z$	6
Skär-Ø $D_c$	10 mm
Skaftdiameter $D_s$	10 mm
totallängd $L$	72 mm
Skärlängd $L_c$	22 mm
Matningsriktning	horisontell
Skaft	DIN 6535 HA med h6

Tolerans nom.-Ø	f8
Balanseringskvalitet med skaft	G 2,5 med HA
Spiralvinkel	45 grad
Hörnfasvinkel	90 grad
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	N
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärdelning	Oregelbunden
Fräsanvändning	Mono-fräsning med hög precision 90°
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	0,05×D vid valsfräsning
Invändig	nej
Färgring	grön
Produktslag	Hörnfräs

## 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	200 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	175 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	145 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	120 m/min	P
Stål < 55 HRC	mindre lämplig	50 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	80 m/min	M
GG(G)	mindre lämplig	220 m/min	K
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		

vått minimal	mindre lämplig
torrt	mindre lämplig
<del>Luft</del>	<del>mindre lämplig</del>
<b>Tjänster</b>	
Skafslipning Typ HB	129100 HB