

**Garant****HM-fräs HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 10mm****Beställningsdata**

Ordernummer	201644 10
GTIN	4045197353696
Artikelklass	11X

**Beskrivning****Utförande:****Dubbelt** avbackad **2-fas skålslipning** för användning inom **HPC-området**.**Teknisk beskrivning**

Friställningsdiameter $D_1$	9,8 mm
Skär-Ø $D_c$	10 mm
Hörnfasbredd vid 45°	0,17 mm
Tandantal Z	2
Matning $f_z$ för valsfräsning i rostfritt stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,067 mm
Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	32 mm
Matning $f_z$ för spårfräsning i rostfritt stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,055 mm
Skaftdiameter $D_s$	10 mm
totallängd L	72 mm
Skärlängd $L_c$	22 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Tolerans nom.-Ø	e8
Spiralvinkel	50 grad
Hörnfasvinkel	45 grad

Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	N
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	fullspår sågdjup $1 \times D$
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	$0,5 \times D$ vid valsfräsning
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	HPC
Färgring	blå
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	220 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	200 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	180 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	170 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	80 m/min	M
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		
vått minimal	mindre lämplig		
Luft	mindre lämplig		

## Tjänster

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