

**Garant****HM-mikrospårfräs, AlTiN, Ø DC × LC: 5,8X0,9mm****Beställningsdata**

Ordernummer	208033 5,8X0,9
GTIN	4062406774639
Artikelklass	11Z

**Beskrivning****Utförande:**

Speciellt lämplig för spår- och cirkulärfräsning i hål. Med optimerad beläggning för universell användning i praktiskt taget alla material.

**Tolerans nominell diameter  $D_c = \pm 0,04$  mm.**

**Tolerans eggängd  $L_c = \pm 0,02$  mm.** Minsta håldiameter är 6 mm.

**OBS!:**

$ae_{max} = 0,1 \times D$ .

Fräs alltid synkront. Utnyttja 180° inkörningsslingan för att nå fullt matningsdjup. Var noga med den linjära matningen till spårdjupet.

**Teknisk beskrivning**

Skär-Ø $D_c$	5,8 mm
Tandantal Z	3
Skärlängd $L_c$	0,9 mm
Matning $f_z$ för spårfräsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Friställningsdiameter $D_1$	3,8 mm
totallängd L	58 mm
Typ	N
Skaftdiameter $D_s$	6 mm
Utkragningslängd $L_1$	15 mm
Beläggning	AlTiN

Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Tolerans nom.-Ø	±0,04
Matningsriktning	horisontell
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	fullspår sågdjup $1 \times D$
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Invändig	nej
Skafttolerans	h6
Hörnfasvinkel	90 grad
Färgring	grön
Produktslag	Spårfräs

## Användardata

	Lämplighet	$V_c$	ISO-kod
Alu (kortspånig)	mindre lämplig	300 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	220 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	190 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	160 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	150 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	100 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	100 m/min	M
GGG	lämplig	180 m/min	K
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		