

**Garant**
**HM-fräs, TiAlN, Ø DC: 1,2mm**


## Beställningsdata

Ordernummer	201630 1,2
GTIN	4045197264114
Artikelklass	11X

## Beskrivning

### Utförande:

**Med excentrisk avbackning för stabila eggår.**

Dim. 0,25 till 2,5 – dubbelt avbackad släppningsvinkel.

Tolerans: Storlek nom. Ø  $D_c = e8$ .

### Användningsdata:

**De mellanliggande dimensionerna är särskilt användbara för fräsning av kilspår.**

## Teknisk beskrivning

Matning $f_z$ för valsfräsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,006 mm
Skär-Ø $D_c$	1,2 mm
Tandantal Z	2
Matning $f_z$ för spårfräsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,005 mm
Skaftform	HA
Skaftdiameter $D_s$	3 mm
totallängd L	50 mm
Skärlängd $L_c$	4 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Korrigeringsfaktor för $v_c$	1,25
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Tolerans nom.-Ø	e8

Spiralvinkel	30 grad
Hörnfasvinkel	90 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
Färgring	Utan
Produktslag	Hörnfräs

## Användardata

	Lämplighet	$V_c$	ISO-kod
Alu (kortspånig)	mindre lämplig	280 m/min	N
Alu > 10% Si	mindre lämplig	200 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	120 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	105 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	100 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	70 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	60 m/min	M
GG(G)	lämplig	90 m/min	K
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		
vått minimal	mindre lämplig		
torrt	mindre lämplig		

