

**Garant****HM-fräs, obelagd, Ø e8 DC: 3mm****Beställningsdata**

Ordernummer	202640 3
GTIN	4045197117571
Artikelklass	11X

**Beskrivning****Utförande:**

Dubbelt avbackad släppningsvinkel.

**Teknisk beskrivning**

Matning $f_z$ för valsfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,011 mm
Matning $f_z$ för spårfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,01 mm
Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	17 mm
Skär-Ø $D_c$	3 mm
Tandantal Z	4
Friställningsdiameter $D_1$	2,8 mm
Skaftform	HA
Hörnfasbredd vid 45°	0,04 mm
Skaftdiameter $D_s$	3 mm
totallängd L	38 mm
Skärlängd $L_c$	12 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Tolerans nom.-Ø	e8
Spiralvinkel	30 grad

Hörnfasvinkel	45 grad
Beläggning	obelagd
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	N
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	0,3×D vid valsfräsning
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	fullspår sågdjup 1×D
Invändig	nej
Färgring	Utan
Produktslag	Hörnfräs

## Användardata

	Lämplighet	$V_c$	ISO-kod
Alu (kortspånig)	mindre lämplig	140 m/min	N
Alu > 10% Si	mindre lämplig	105 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	70 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	60 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	55 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	35 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	30 m/min	P
Stål < 55 HRC	mindre lämplig	25 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	30 m/min	M
GG(G)	lämplig	55 m/min	K
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		
vått minimal	mindre lämplig		
torrt	mindre lämplig		
Luft	mindre lämplig		

