

**Garant****HM-fräs, TiAlN, Ø e8 DC: 6mm****Beställningsdata**

Ordernummer	202555 6
GTIN	4045197117434
Artikelklass	11X

**Beskrivning****Utförande:**

Dubbelt avbackad släppningsvinkel.  
Invändig: nej  
Tolerans nom.-Ø: e8  
Tandantal Z: 4  
Spiralvinkel: 30 grad  
Matningsriktning: horisontell, sned och vertikal  
Skaft: DIN 6535 HB med h6  
Tandantal Z: 4  
Skärlängd  $L_c$ : 10 mm  
totallängd L: 46 mm  
Skaftdiameter  $D_s$ : 6 mm  
Skaftform: HB  
Hörnfاسبredd vid 45°: 0,07 mm

**Teknisk beskrivning**

Tandantal Z	4
Skär-Ø $D_c$	6 mm
Matning $f_z$ för spårfräsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Hörnfاسبredd vid 45°	0,07 mm
Skaftform	HB
Matning $f_z$ för valsfräsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,033 mm

Skaftdiameter $D_s$	6 mm
totallängd L	46 mm
Skärlängd $L_c$	10 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Tolerans nom.-Ø	e8
Spiralvinkel	30 grad
Hörnfasvinkel	45 grad
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	N
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	fullspår sågdjup $1 \times D$
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	$0,3 \times D$ 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
Stål < 55 HRC	lämplig	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	80 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	60 m/min	M
GG(G)	lämplig	90 m/min	K
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		
vått minimal	mindre lämplig		
torrt	lämplig		
Luft	lämplig		
<b>Tjänster</b>			

Frislipning av verktyg Typ FRST

209900 FRST