

**Garant****VHM-skrubbfräs ISO H55 HPC/TPC, TiSiN, Ø f8 DC: 6mm****Beställningsdata**

Ordernummer	202970 6
GTIN	4067263743071
Artikelklass	11Z

**Beskrivning****Utförande:**

För bearbetning av **stål** i övergångsområdet för **ISO-materialgrupperna P och H**. Speciellt utvecklad för stålmaterial med **draghållfasthet 1000–1500 N/mm<sup>2</sup>** och **för härdade stålmaterial upp till HRC 55**. **Finkornigt substrat** och beläggning anpassad för **maximal livslängd och processtillförlitlighet**. **Mjuk skärning** tack vare 45 graders spiral.

**Teknisk beskrivning**

Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	20 mm
Spiralvinkel	45 grad
Hörnavrundning $r_v$	0,1 mm
Skaftdiameter $D_s$	6 mm
Skärlängd $L_c$	13 mm
Matning $f_z$ för valsfräsning i stål < 55 HRC	0,02 mm
Friställningsdiameter $D_1$	5,5 mm
Tandantal Z	4
totallängd L	57 mm
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Skär-Ø $D_c$	6 mm
Tolerans nom.-Ø	f8

Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Matning $f_z$ för spårfräsning i stål < 55 HRC	0,015 mm
Beläggning	TiSiN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	H
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärledning	Oregelbunden
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	0,1×D
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	Fullspårskärdjup 1×D
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	0,15×D vid valsfräsning
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	HPC
Bearbetningsstrategi	HPC
Färgring	röd
Produktslag	Hörnfräs

## Användardata

	Lämplighet	$V_c$	ISO-kod
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	160 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	120 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	115 m/min	P
Stål < 50 HRC	lämplig	70 m/min	H
Stål < 55 HRC	lämplig	60 m/min	H
Stål < 60 HRC	begränsat lämplig	30 m/min	H
torrt	lämplig		
Luft	lämplig		

