

Garant**HM-fräs, AlCrN, Ø e8 DC: 14mm****Beställningsdata**

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 201302 14 |
| GTIN | 4045197862518 |
| Artikelklass | 11X |

Beskrivning**Utförande:**Dimensioner liknande **DIN 6527**.

Förbättrad beläggning för universalanvändning i stål och gjutgods.

Teknisk beskrivning

| | |
|---|--------------------------------|
| totallängd L | 75 mm |
| Skaftform | HB |
| Matning f_z för valsfräsning i stål < 750 N/mm ² | 0,1 mm |
| Skär-Ø D_c | 14 mm |
| Skaft | DIN 6535 HB med h6 |
| Matning f_z för spårfräsning i stål < 750 N/mm ² | 0,07 mm |
| Skärlängd L_c | 18 mm |
| Skaftdiameter D_s | 14 mm |
| Tandantal Z | 2 |
| Hörnfasbredd vid 45° | 0,3 mm |
| Matningsriktning | horisontell, sned och vertikal |
| Tolerans nom.-Ø | e8 |
| Spiralvinkel | 30 grad |
| Hörnfasvinkel | 45 grad |

| | |
|---------------------------------------|---------------------------------|
| Beläggning | AlCrN |
| Skärmaterial | VHM |
| Norm | DIN 6527 |
| 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 ² | lämplig | 120 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | lämplig | 110 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | lämplig | 100 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | lämplig | 70 m/min | P |
| Stål < 1400 N/mm ² | mindre lämplig | 60 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | lämplig | 70 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | mindre lämplig | 50 m/min | M |
| GG(G) | lämplig | 90 m/min | K |
| Uni | lämplig | | |
| vått maximal | lämplig | | |
| vått minimal | lämplig | | |
| torrt | mindre lämplig | | |
| Luft | lämplig | | |

