

**Garant****HM-fräs, AlCrN, Ø e8 DC: 3,8mm**

## Beställningsdata

Ordernummer	201308 3,8
GTIN	4045197863249
Artikelklass	11X

## Beskrivning

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

Förbättrad beläggning för universalanvändning i stål och gjutgods.

**OBS!:****Efterföljare till produkt nr 201630 och 201522.**

## Teknisk beskrivning

Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Tolerans nom.-Ø	e8
Skaft	DIN 6535 HB med h6
totallängd L	57 mm
Utkragningslängd L <sub>1</sub> inkl. friställning	15 mm
Skär-Ø D <sub>c</sub>	3,8 mm
Matning f <sub>z</sub> för valsfräsning i stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Friställningsdiameter D <sub>1</sub>	3,6 mm
Skaftform	HB
Tandantal Z	2
Hörnfasbredd vid 45°	0,13 mm
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	6 mm
Matning f <sub>z</sub> för spårfräsning i stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm

Skärlängd $L_c$	11 mm
Spiralvinkel	30 grad
Hörnfasvinkel	45 grad
Beläggning	AlCrN
Skärmaterial	VHM
Norm	DIN 6527
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	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	110 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>	mindre lämplig	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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