

**Garant****HM-fräs, AlCrN, Ø e8 DC: 7mm**

## Beställningsdata

Ordernummer	201308 7
GTIN	4045197863317
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

Matning $f_z$ för valsfräsning i stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Matning $f_z$ för spårfräsning i stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
totallängd L	63 mm
Hörnfasbredd vid 45°	0,2 mm
Skaftform	HB
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Skärlängd $L_c$	16 mm
Skär-Ø $D_c$	7 mm
Skaftdiameter $D_s$	8 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Tolerans nom.-Ø	e8
Tandantal Z	2
Friställningsdiameter $D_1$	6,8 mm

Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	27 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