

**Garant****HM-fräs, AlCrN, Ø e8 DC: 18mm**

## Beställningsdata

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 201308 18     |
| GTIN         | 4045197863454 |
| 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

|  |                                |
|--|--------------------------------|
| Friställningsdiameter $D_1$                                  | 17,7 mm                        |
| Skaft  | DIN 6535 HB med h6             |
| Matning $f_z$ för valsfräsning i stål $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,15 mm                        |
| Matningsriktning   | horisontell, sned och vertikal |
| Skaftdiameter $D_s$  | 18 mm                          |
| Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning                    | 44 mm                          |
| Skaftform  | HB                             |
| totallängd $L$   | 92 mm                          |
| Skär-Ø $D_c$   | 18 mm                          |
| Tolerans nom.-Ø  | e8                             |
| Matning $f_z$ för spårfräsning i stål $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,09 mm                        |
| Skärlängd $L_c$  | 32 mm                          |
| Hörnfasbredd vid 45°   | 0,4 mm                         |

|                                       |                        |
|---------------------------------------|------------------------|
| Tandantal Z                           | 2                      |
| 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