

**Garant****HM-minifräs, AlCrN, Ø e8 DC: 6,75mm**

## Beställningsdata

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 202264 6,75   |
| GTIN         | 4045197864475 |
| Artikelklass | 11X           |

## Beskrivning

### Utförande:

Skaft **liknande DIN 6535 HB.**

### Spara in på kostnaderna för omslipning:

Det är billigare att använda 3-skäriga HM-minifräsar till förslitningsgränsen än att slipa om dem. Förbättrad beläggning för universalanvändning i stål och gjutgods.

## Teknisk beskrivning

|  |                                |
|--|--------------------------------|
| Skaft  | HB med h6                      |
| Matningsriktning   | horisontell, sned och vertikal |
| Matning $f_z$ för spårfräsning i stål $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,04 mm                        |
| totallängd L   | 55 mm                          |
| Skaftdiameter $D_s$  | 8 mm                           |
| Tolerans nom.-Ø  | e8                             |
| Matning $f_z$ för valsfräsning i stål $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,05 mm                        |
| Skaftform  | HB                             |
| Skärlängd $L_c$  | 10 mm                          |
| Hörnfasbredd vid $45^\circ$                                  | 0,2 mm                         |
| Tandantal Z  | 3                              |
| Skär-Ø $D_c$   | 6,75 mm                        |

|                                       |                               |
|---------------------------------------|-------------------------------|
| Spiralvinkel                          | 45 grad                       |
| Hörnfasvinkel                         | 45 grad                       |
| Beläggning                            | AlCrN                         |
| Skärmaterial                          | VHM                           |
| Norm                                  | Verkstadsnorm                 |
| Typ                                   | N                             |
| Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation | fullspår sågdjup $1 \times D$ |
| Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation | fullspår sågdjup $1 \times D$ |
| 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        |           |         |

