

**Garant****HM-fräs, AlCrN, Ø e8 DC: 16mm****Beställningsdata**

Ordernummer	202290 16
GTIN	4045197865953
Artikelklass	11X

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

Förbättrad beläggning för universalanvändning i stål och gjutgods.

**Teknisk beskrivning**

Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Skär-Ø D <sub>c</sub>	16 mm
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Hörnfasbredd vid 45°	0,4 mm
Tandantal Z	3
Matning f <sub>z</sub> för valsfräsning i stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,13 mm
totallängd L	92 mm
Friställningsdiameter D <sub>1</sub>	15,7 mm
Skärlängd L <sub>c</sub>	32 mm
Utkragningslängd L <sub>1</sub> inkl. friställning	44 mm
Tolerans nom.-Ø	e8
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	16 mm
Matning f <sub>z</sub> för spårfräsning i stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Spiralvinkel	45 grad

Hörnfasvinkel	45 grad
Beläggning	AlCrN
Skärmaterial	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	N
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	0,5×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		

## Tjänster

Skaftslipning Typ HB

129100 HB