

**Garant****GARANT Master Steel HM-mini-fræser HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 1,2mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	202295 1,2
GTIN	4062406271299
Artikelklasse	11X

**Beskrivelse****Udførelse:**

**Ekstra kort skær** af hensyn til maksimal stabilitet. **Skaftlængde iht. DIN** til forbedret støtte af værktøjet i holderen. Derved øges værktøjets standtid betydeligt.

**Spar efterslibekomkostningerne:** For det er billigere at benytte HM-mini-fræseren, indtil slitagegrænsen nås, end at efterslibe den.

Værktøj til **universel bearbejdning**.

**Bemærk:**

Form HB og HE kan leveres til samme pris som HA.

Bestil form **HB** med **nr. 202297**.

**Teknisk beskrivelse**

Skaft	DIN 6535 HA med h6
Hjørnefasbredde ved 45°	0,02 mm
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Skærlængde $L_c$	2 mm
Antal tænder Z	3
Skaft-Ø $D_s$	3 mm
Tolerance, nom. Ø	e8
Tilspænding $f_z$ til notfræsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,005 mm
Skær-Ø $D_c$	1,2 mm
Samlet længde L	38 mm

Spiralvinkel	45 grader
Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,006 mm
Hjørnefasvinkel	45 grader
Serie	Master Steel
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Norm	Fabriksstandard
Type	N
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	Hel not, skæredybde $1 \times D$
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	$0,5 \times D$ ved beskæring
Indvendig køling	nej
Spåntagningsstrategi	HPC
Farvering	grøn
Produkttype	Hjørnefræser

## Brugerdata

	Egnet til	$V_c$	ISO-kode
Aluminium (med korte spåner)	betinget egnet	290 m/min	N
Alu $> 10\% \text{ Si}$	betinget egnet	240 m/min	N
Stål $< 500 \text{ N/mm}^2$	egnet	140 m/min	P
Stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	egnet	120 m/min	P
Stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	egnet	100 m/min	P
Stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	egnet	70 m/min	P
Stål $< 1400 \text{ N/mm}^2$	egnet	50 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	egnet	90 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	egnet	70 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	betinget egnet	40 m/min	S
GG (G)	egnet	85 m/min	K

Uni	egnet
våd, maksimal	egnet
våd, minimal	betinget egnet
tør	egnet
Luft	egnet