

Garant**GARANT Master Steel HM-fræser, TiAlN, Ø DC: 4mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	201646 4
GTIN	4062406297855
Artikelklasse	11X

Beskrivelse**Udførelse:**

Med excentrisk bagslibning af hensyn til stabile skærkanter.

Mål svarende til DIN 6527.

Fordel:

Optimeret spånrumsgemetri af hensyn til forbedret spånfjernelse.

Bemærk:

Efterfølgerprodukt for nr. 201645.

Teknisk beskrivelse

Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Antal tænder Z	2
Skær-Ø D _c	4 mm
Fristilling-Ø D ₁	3,8 mm
Samlet længde L	57 mm
Skaft-Ø D _s	6 mm
Skærlængde L _c	8 mm
Tilspænding f _z til notfræsning i stål < 750 N/mm ²	0,02 mm
Hjørnefasvinkel	45 grader
Udhængslængde L ₁ inkl. fristilling	14 mm

Tilspænding f_z til beskæring i stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,023 mm
Tolerance, nom. \emptyset	f8
Spiralvinkel	38 grader
Hjørnefasbredde ved 45°	0,1 mm
Serie	Master Steel
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Norm	DIN 6527
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
Stål $< 500 \text{ N/mm}^2$	egnet	260 m/min	P
Stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	egnet	240 m/min	P
Stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	egnet	190 m/min	P
Stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	egnet	180 m/min	P
Stål $< 1400 \text{ N/mm}^2$	betinget egnet	150 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	egnet	80 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	egnet	70 m/min	M
GG (G)	egnet	250 m/min	K
Uni	egnet		
våd, maksimal	egnet		
våd, minimal	betinget egnet		

tør	betinget egnet
Luft	betinget egnet
Services	
Skaftslibning Type HB	129100 HB