

**Garant****GARANT Master Steel HM-fræser, TiAlN, Ø DC: 6mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	201646 6
GTIN	4062406297879
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**

Skærlængde $L_c$	10 mm
Tolerance, nom. $\emptyset$	f8
Skær- $\emptyset$ $D_c$	6 mm
Skaft- $\emptyset$ $D_s$	6 mm
Samlet længde L	57 mm
Tilspænding $f_z$ til notfræsning i stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Fristilling- $\emptyset$ $D_1$	5,8 mm
Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,033 mm
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Spiralvinkel	38 grader
Antal tænder Z	2

Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Udhængslængde $L_1$ inkl. fristilling	20 mm
Hjørnefasbredde ved 45°	0,1 mm
Hjørnefasvinkel	45 grader
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 N/mm <sup>2</sup>	egnet	260 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet	240 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	190 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	180 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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
<b>Services</b>	
Skaftslibning Type HB	129100 HB