

**Garant****GARANT Master Steel HM-fræser, TiAlN, Ø DC: 20mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	201646 20
GTIN	4062406297923
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**

Spiralvinkel	38 grader
Samlet længde L	104 mm
Skær-Ø D <sub>c</sub>	20 mm
Tilspænding f <sub>z</sub> til notfræsning i stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
Hjørnefasvinkel	45 grader
Skaft-Ø D <sub>s</sub>	20 mm
Hjørnefasbredde ved 45°	0,1 mm
Skærlængde L <sub>c</sub>	32 mm
Tolerance, nom. Ø	f8
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Udhængslængde L <sub>1</sub> inkl. fristilling	52 mm

Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,12 mm
Antal tænder Z	2
Fristilling- $\emptyset D_1$	19,8 mm
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
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
<b>Services</b>	
Skaftslibning Type HB	129100 HB