

**Garant****GARANT Master Steel HM-fræser, TiAlN, Ø DC: 12mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	201646 12
GTIN	4062406297909
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**

Hjørnefasbredde ved 45°	0,1 mm
Skærlængde $L_c$	22 mm
Tolerance, nom. Ø	f8
Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Samlet længde L	83 mm
Hjørnefasvinkel	45 grader
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Skær-Ø $D_c$	12 mm
Spiralvinkel	38 grader
Antal tænder Z	2
Fristilling-Ø $D_1$	11,8 mm

Skaft	DIN 6535 HA med h6
Tilspænding $f_z$ til notfræsning i stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Skaft-Ø $D_s$	12 mm
Udhængslængde $L_1$ inkl. fristilling	36 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
<b>Services</b>	
Skaftslibning Type HB	129100 HB