

**Garant****GARANT Master Steel HM-fræser, TiAlN, Ø DC: 5mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	201646 5
GTIN	4062406297862
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
Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,023 mm
Skær-Ø $D_c$	5 mm
Skærlængde $L_c$	10 mm
Samlet længde $L$	57 mm
Tolerance, nom. Ø	f8
Skaft-Ø $D_s$	6 mm
Hjørnefasbredde ved 45°	0,1 mm
Hjørnefasvinkel	45 grader
Spiralvinkel	38 grader
Skaft	DIN 6535 HA med h6

Antal tænder Z	2
Udhængslængde $L_1$ inkl. fristilling	15,5 mm
Fristilling- $\varnothing D_1$	4,8 mm
Tilspænding $f_z$ til notfræsning i stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,02 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