

**Garant****HM-radiusfræsere, TiAlN, Ø DC: 5mm****Bestillingsdata**

|                     |               |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 207381 5      |
| GTIN                | 4045197551856 |
| Artikelklasse       | 11X           |

**Beskrivelse****Udførelse:**Tolerance: Radiuskontur =  $\pm 0,01$  mm.**Teknisk beskrivelse**

|   |                         |
|---|-------------------------|
| Skær-Ø $D_c$  | 5 mm                    |
| Antal tænder Z  | 3                       |
| Tilspænding $f_z$ til kopifræsning i stål $< 500$ N/mm <sup>2</sup> | 0,025 mm                |
| Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål $< 500$ N/mm <sup>2</sup>    | 0,023 mm                |
| Skaft-Ø $D_s$   | 6 mm                    |
| Samlet længde L   | 57 mm                   |
| Skærlængde $L_c$  | 10 mm                   |
| Spiralvinkel  | 35 grader               |
| Radius R  | 2,5 mm                  |
| Belægning   | TiAlN                   |
| Skæremateriale  | HM                      |
| Standard  | Fabriksstandard         |
| Type  | N                       |
| Tolerance, nom. Ø   | e8                      |
| Tilspændingsretning   | Vandret, skrå og lodret |

|                                   |                           |
|-----------------------------------|---------------------------|
| Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning | 0,1×D ved kopifræsning    |
| Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning | 0,5×D ved beskæring       |
| Skaft                             | DIN 6535 HA med h6        |
| Indvendig køling                  | nej                       |
| Farvering                         | uden                      |
| Produkttype                       | Helradius- og kuglefræser |

## Brugerdata

|                              | Egnet til      | $V_c$     | ISO-kode |
|------------------------------|----------------|-----------|----------|
| Stål < 500 N/mm <sup>2</sup> | egnet          | 160 m/min | P        |
| Stål < 750 N/mm <sup>2</sup> | egnet          | 140 m/min | P        |
| Stål < 900 N/mm <sup>2</sup> | egnet          | 130 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        |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>   | betinget egnet | 50 m/min  | S        |
| GG (G)                       | betinget egnet | 120 m/min | K        |
| våd, maksimal                | egnet          |           |          |
| våd, minimal                 | betinget egnet |           |          |
| tør                          | betinget egnet |           |          |
| Luft                         | betinget egnet |           |          |

## Services

|                       |           |
|-----------------------|-----------|
| Skaftslibning Type HB | 129100 HB |
|-----------------------|-----------|