

**Garant****HM-fræser HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 3mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	201644 3
GTIN	4045197353641
Artikelklasse	11X

**Beskrivelse****Udførelse:****Dobbeltslebet 2-faset hulslibning til anvendelse på HPC-området.****Teknisk beskrivelse**

Tilspænding $f_z$ til beskæring i INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Tilspænding $f_z$ til notfræsning i INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,015 mm
Fristilling-Ø $D_1$	2,8 mm
Antal tænder Z	2
Hjørnefasbredde ved $45^\circ$	0,04 mm
Skær-Ø $D_c$	3 mm
Udhængslængde $L_1$ inkl. fristilling	15 mm
Skaft-Ø $D_s$	6 mm
Samlet længde L	57 mm
Skærlængde $L_c$	8 mm
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Tolerance, nom. Ø	e8
Spiralvinkel	50 grader
Hjørnefasvinkel	45 grader

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	blå
Produkttype	Hjørnefræser

## Brugerdata

	Egnet til	$V_c$	ISO-kode
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	egnet	250 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet	220 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	200 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	180 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	egnet	170 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	80 m/min	M
Uni	egnet		
våd, maksimal	egnet		
våd, minimal	betinget egnet		
Luft	betinget egnet		

## Services

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