

**Garant**
**HM-fræser, TiAlN, Ø DC: 0,35mm**


## Bestillingsdata

Bestillingsnummeret	201630 0,35
GTIN	4045197264022
Artikelklasse	11X

## Beskrivelse

### Udførelse:

**Med excentrisk bagslibning til stabile skærekanter.**

Str. 0,25 til 2,5 – dobbeltslebet sidefrigangsvinkel.

Tolerance: Størrelse nom. Ø  $D_c = e8$ .

### Anvendelse:

**Undermålsstørrelserne kan bruges specielt til pasnotsfræsere.**

## Teknisk beskrivelse

Skaftform	HA
Tilspænding $f_z$ til notfræsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,001 mm
Antal tænder Z	2
Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,001 mm
Skær-Ø $D_c$	0,35 mm
Skaft-Ø $D_s$	3 mm
Samlet længde L	38 mm
Skærlængde $L_c$	1 mm
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Korrektionsfaktor for $v_c$	1,25
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Tolerance, nom. Ø	e8

Spiralvinkel	30 grader
Hjørnefasvinkel	90 grader
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Norm	DIN 6527
Type	N
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	0,5×D ved beskæring
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	Hel not, skæredybde 1×D
Indvendig køling	nej
Farvering	uden
Produkttype	Hjørnefræser

## Brugerdata

	Egnet til	$V_c$	ISO-kode
Aluminium (med korte spåner)	betinget egnet	280 m/min	N
Alu > 10% Si	betinget egnet	200 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	egnet	120 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet	105 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	100 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	70 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	egnet	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	60 m/min	M
GG (G)	egnet	90 m/min	K
Uni	egnet		
våd, maksimal	egnet		
våd, minimal	betinget egnet		
tør	betinget egnet		

