

Garant**HM-fræser, TiAlN, Ø DC: 1,4mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	201630 1,4
GTIN	4045197264121
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**

Skær-Ø D_c	1,4 mm
Tilspænding f_z til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,006 mm
Tilspænding f_z til notfræsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,005 mm
Antal tænder Z	2
Skaftform	HA
Skaft-Ø D_s	3 mm
Samlet længde L	50 mm
Skærlængde L_c	4 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 ²	egnet	120 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	egnet	105 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	egnet	100 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	egnet	70 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	egnet	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	egnet	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	egnet	60 m/min	M
GG (G)	egnet	90 m/min	K
Uni	egnet		
våd, maksimal	egnet		
våd, minimal	betinget egnet		
tør	betinget egnet		

