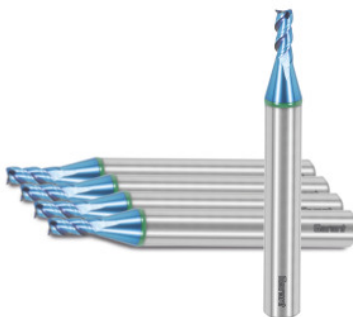


**Garant****GARANT Master Steel HM-mini-fræser HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 0,8mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	GG2295 0,8
GTIN	4067263091271
Artikelklasse	GGN

**Beskrivelse****Udførelse:**

**Ekstra kort skær** af hensyn til maksimal stabilitet. **Skaftlængde iht. DIN** til forbedret støtte af værktøjet i holderen. Derved øges værktøjets standtid betydeligt.

**Spar efterslibekomkostningerne:** For det er billigere at benytte HM-mini-fræseren, indtil slitagegrænsen nås, end at efterslibe den.

**Som nr. 202295.**

**Teknisk beskrivelse**

Hjørnefasvinkel	45 grader
Skærlængde L <sub>c</sub>	2 mm
Indhold	5
Hjørnefasbredde ved 45°	0,01 mm
Spiralvinkel	45 grader
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Skaftform	HA

Skaft	DIN 6535 HA med h6
Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,005 mm
Tilspænding $f_z$ til notfræsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,003 mm
Tolerance, nom. $\emptyset$	e8
Skaft- $\emptyset D_s$	3 mm
Samlet længde L	38 mm
Skær- $\emptyset D_c$	0,8 mm
Antal tænder Z	3
Serie	Master Steel
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Norm	Fabriksstandard
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
Aluminium (med korte spåner)	betinget egnet	290 m/min	N
Alu $> 10\% \text{ Si}$	betinget egnet	240 m/min	N
Stål $< 500 \text{ N/mm}^2$	egnet	140 m/min	P
Stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	egnet	120 m/min	P
Stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	egnet	100 m/min	P
Stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	egnet	70 m/min	P

Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	egnet	50 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet	40 m/min	S
GG (G)	egnet	85 m/min	K
Uni	egnet		
våd, maksimal	egnet		
våd, minimal	betinget egnet		
tør	egnet		
Luft	egnet		

## Tilbehør

GARANT Master Steel HM-mini-fræserHPC Ø e8 DC 0,8 mm	202295 0,8
------------------------------------------------------	------------