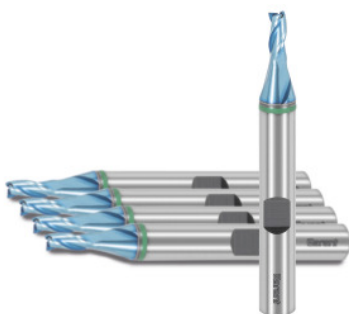


**Garant****GARANT Master Steel HM-mini-fræser HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 4mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	GG2291 4
GTIN	4067263091721
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. 202291.**

**Teknisk beskrivelse**

Indhold	5
Spiralvinkel	30 grader
Samlet længde L	50 mm
Skær-Ø D <sub>c</sub>	4 mm
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Hjørnefasvinkel	90 grader
Tolerance, nom. Ø	e8

Tilspænding $f_z$ til notfræsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Skærlængde $L_c$	7 mm
Antal tænder $Z$	3
Skafform	HB
Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,022 mm
Skæft-Ø $D_s$	6 mm
Skæft	DIN 6535 HB med h6
Serie	Master Steel
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Norm	Fabriksstandard
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
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 $< 1400 \text{ N/mm}^2$	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 4 mm

202289 4