

**Garant****GARANT INOX HM-fræser HPC, AlTiN, Ø e8 DC: 5mm****Bestillingsdata**

|                     |               |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 202952 5      |
| GTIN                | 4069515039567 |
| Artikelklasse       | 11Z           |

**Beskrivelse****Udførelse:**

Fræser med **optimeret geometri** og moderne **højtydende belægning** for optimal skæreydelse i forskellige typer **rustfrit stål**. Kan også bruges i **duplex**. Mål svarende til **DIN 6527**.

**Fordel:**

Løb med meget lav vibration.

**Bemærk:**

**Efterfølgerprodukt til 202989.**

**Teknisk beskrivelse**

|                                                                           |                         |
|---------------------------------------------------------------------------|-------------------------|
| Skær-Ø D <sub>c</sub>                                                     | 5 mm                    |
| Hjørneafrundning r <sub>v</sub>                                           | 0,1 mm                  |
| Udhængslængde L <sub>1</sub> inkl. fristilling                            | 19 mm                   |
| Tilspændingsretning                                                       | Vandret, skrå og lodret |
| Samlet længde L                                                           | 57 mm                   |
| Antal tænder Z                                                            | 4                       |
| Tolerance, nom. Ø                                                         | e8                      |
| Tilspænding f <sub>z</sub> til notfræsning i INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,03 mm                 |
| Skaft-Ø D <sub>s</sub>                                                    | 6 mm                    |
| Skærlængde L <sub>c</sub>                                                 | 13 mm                   |
| Fristilling-Ø D <sub>1</sub>                                              | 4,8 mm                  |

|                                                               |                                  |
|---------------------------------------------------------------|----------------------------------|
| Tilspænding $f_z$ til beskæring i INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,04 mm                          |
| Skaft                                                         | DIN 6535 HB med h6               |
| Skaftform                                                     | HB                               |
| Spiralvinkel                                                  | 40 grader                        |
| Belægning                                                     | AlTiN                            |
| Skæremateriale                                                | HM                               |
| Norm                                                          | DIN 6527                         |
| Type                                                          | N                                |
| Deling af skærene                                             | ulige                            |
| Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning                             | Hel not, skæredybde $1 \times D$ |
| Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning                             | $0,3 \times D$ ved beskæring     |
| Indvendig køling                                              | nej                              |
| Spåntagningsstrategi                                          | HPC                              |
| Farvering                                                     | blå                              |
| Produkttype                                                   | Hjørnefræser                     |

## Brugerdata

|                              | Egnet til      | $V_c$     | ISO-kode |
|------------------------------|----------------|-----------|----------|
| Stål $< 500 \text{ N/mm}^2$  | betinget egnet | 240 m/min | P        |
| Stål $< 750 \text{ N/mm}^2$  | betinget egnet | 220 m/min | P        |
| Stål $< 900 \text{ N/mm}^2$  | betinget egnet | 200 m/min | P        |
| Stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | betinget egnet | 180 m/min | P        |
| Stål $< 1400 \text{ N/mm}^2$ | betinget egnet | 150 m/min | P        |
| TOOLOX 33                    | betinget egnet | 115 m/min | H        |
| TOOLOX 44                    | betinget egnet | 80 m/min  | H        |
| INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$  | egnet          | 100 m/min | M        |
| INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$  | egnet          | 90 m/min  | M        |
| våd, maksimal                | egnet          |           |          |
| våd, minimal                 | egnet          |           |          |

## Datablad

|      |                |
|------|----------------|
| tør  | betinget egnet |
| Luft | egnet          |