

Garant**HM-fræser, AlCrN, Ø e8 DC: 0,3mm**

Bestillingsdata

| | |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 201302 0,3 |
| GTIN | 4045197857774 |
| Artikelklasse | 11X |

Beskrivelse

Udførelse:

Mål svarende til **DIN 6527**.

Forbedret belægning til universel anvendelse i stål og støbegods.

Teknisk beskrivelse

| | |
|---|-------------------------|
| Samlet længde L | 38 mm |
| Tilspændingsretning | Vandret, skrå og lodret |
| Tilspænding f_z til beskæring i stål $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,002 mm |
| Tolerance, nom. Ø | e8 |
| Skafform | HA |
| Tilspænding f_z til notfræsning i stål $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,002 mm |
| Skaft | DIN 6535 HA med h6 |
| Antal tænder Z | 2 |
| Skærlængde L_c | 1 mm |
| Skaft-Ø D_s | 3 mm |
| Skær-Ø D_c | 0,3 mm |
| Spiralvinkel | 30 grader |
| Hjørnefasvinkel | 45 grader |
| Belægning | AlCrN |

| | |
|-----------------------------------|----------------------------------|
| Skæremateriale | HM |
| Norm | DIN 6527 |
| Type | N |
| 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 |
| 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 | 110 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 | betinget egnet | 60 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | egnet | 70 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | betinget egnet | 50 m/min | M |
| GG (G) | egnet | 90 m/min | K |
| Uni | egnet | | |
| våd, maksimal | egnet | | |
| våd, minimal | egnet | | |
| tør | betinget egnet | | |
| Luft | egnet | | |

