

**Garant****HM-fræser, AlCrN, Ø e8 DC: 0,25mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	201308 0,25
GTIN	4045197861801
Artikelklasse	11X

**Beskrivelse****Udførelse:**

Mål svarende til **DIN 6527**.

Forbedret belægning til universel anvendelse i stål og støbegods.

**Bemærk:**

**Efterfølgerprodukt for nr. 201630 og 201522.**

**Teknisk beskrivelse**

Skærlængde $L_c$	0,5 mm
Antal tænder Z	2
Tilspænding $f_z$ til notfræsning i stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,002 mm
Samlet længde L	38 mm
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,002 mm
Tolerance, nom. Ø	e8
Skaft-Ø $D_s$	3 mm
Skær-Ø $D_c$	0,25 mm
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Skaftform	HA
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 <sup>2</sup>	egnet	120 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet	110 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	100 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	70 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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		

