

**Garant****HM-fræser, AlCrN, Ø e8 DC: 1,6mm****Bestillingsdata**

|                     |               |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 201302 1,6    |
| GTIN                | 4045197862297 |
| Artikelklasse       | 11X           |

**Beskrivelse****Udførelse:**Mål svarende til **DIN 6527**.

Forbedret belægning til universel anvendelse i stål og støbegods.

**Teknisk beskrivelse**

|   |                         |
|---|-------------------------|
| Hjørnefasbredde ved 45°   | 0,1 mm                  |
| Skafform  | HA                      |
| Tolerance, nom. Ø   | e8                      |
| Tilspænding $f_z$ til notfræsning i stål $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,005 mm                |
| Antal tænder Z  | 2                       |
| Samlet længde L   | 38 mm                   |
| Skæft-Ø $D_s$   | 3 mm                    |
| Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål $< 750 \text{ N/mm}^2$   | 0,006 mm                |
| Tilspændingsretning   | Vandret, skrå og lodret |
| Skærlængde $L_c$  | 3 mm                    |
| Skær-Ø $D_c$  | 1,6 mm                  |
| Skæft   | DIN 6535 HA med h6      |
| 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          |           |          |

