

**Garant****HM-fræser, AlCrN, Ø e8 DC: 2,5mm****Bestillingsdata**

|                     |               |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 201308 2,5    |
| GTIN                | 4045197863218 |
| 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**

|   |                         |
|---|-------------------------|
| Udhængslængde $L_1$ inkl. fristilling                           | 15 mm                   |
| Tilspændingsretning   | Vandret, skrå og lodret |
| Skær-Ø $D_c$  | 2,5 mm                  |
| Skaftform   | HA                      |
| Fristilling-Ø $D_1$   | 2,3 mm                  |
| Samlet længde $L$   | 57 mm                   |
| Skaft-Ø $D_s$   | 3 mm                    |
| Tolerance, nom. Ø   | e8                      |
| Antal tænder $Z$  | 2                       |
| Skærlængde $L_c$  | 8 mm                    |
| Tilspænding $f_z$ til notfræsning i stål $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,01 mm                 |
| Skaft   | DIN 6535 HA med h6      |
| Hjørnefasbredde ved 45°   | 0,1 mm                  |

|   |                                  |
|---|----------------------------------|
| Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,011 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 $> 10\% \text{ Si}$      | betinget egnet | 200 m/min | N        |
| Stål $< 500 \text{ N/mm}^2$  | egnet          | 120 m/min | P        |
| Stål $< 750 \text{ N/mm}^2$  | egnet          | 110 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 $< 1400 \text{ N/mm}^2$ | betinget egnet | 60 m/min  | P        |
| INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$  | egnet          | 70 m/min  | M        |
| INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$  | 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          |