

Garant**HM-fræser, AlCrN, Ø e8 DC: 16mm**

Bestillingsdata

Bestillingsnummeret	201308 16
GTIN	4045197863447
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

Antal tænder Z	2
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Fristilling-Ø D ₁	15,7 mm
Udhængslængde L ₁ inkl. fristilling	44 mm
Skær-Ø D _c	16 mm
Hjørnefasbredde ved 45°	0,4 mm
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Skaftform	HB
Tilspænding f _z til notfræsning i stål < 750 N/mm ²	0,08 mm
Tolerance, nom. Ø	e8
Skærlængde L _c	32 mm
Samlet længde L	92 mm
Skaft-Ø D _s	16 mm

Tilspænding f_z til beskæring i stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,13 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