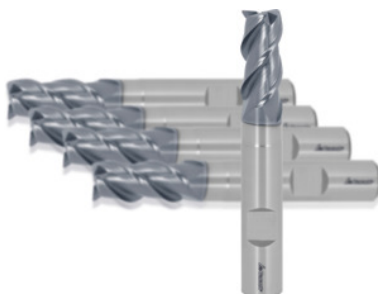


**Garant****HM-fræser, AlCrN, Ø e8 DC: 8,5mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	GG1294 8,5
GTIN	4045197907752
Artikelklasse	GGN

**Beskrivelse****Udførelse:**

Mål iht. **DIN 6527**. Forbedret belægning til universel anvendelse i stål og støbegods.

**Som nr. 202294.**

**Teknisk beskrivelse**

Skafform	HB
Samlet længde L	72 mm
Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Tilspænding $f_z$ til notfræsning i stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Tolerance, nom. Ø	e8
Skaff	DIN 6535 HB med h6
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Skær-Ø $D_c$	8,5 mm
Skaff-Ø $D_s$	10 mm
Skærlængde $L_c$	19 mm

Udhængslængde $L_1$ inkl. fristilling	32 mm
Fristilling- $\varnothing D_1$	8,3 mm
Hjørnefasbredde ved 45°	0,3 mm
Antal tænder Z	3
Spiralvinkel	45 grader
Hjørnefasvinkel	45 grader
Indhold	5
Belægning	AlCrN
Skæremateriale	HM
Norm	DIN 6527
Type	N
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	0,5×D ved beskæring
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	Hel not, skæredybde 1×D
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

---

## Tilbehør

HM-fræser Ø e8 DC 8,5 mm

202294 8,5