

Garant**HM-fræser, AlCrN, Ø e8 DC: 10mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	202293 10
GTIN	4045197931306
Artikelklasse	11X

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

Forbedret belægning til universel anvendelse i stål og støbegods.

Bemærk:**Efterfølgerprodukt for nr. 202320.****Teknisk beskrivelse**

Skafform	HB
Hjørnefasbredde ved 45°	0,1 mm
Samlet længde L	72 mm
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Antal tænder Z	3
Tolerance, nom. Ø	e8
Tilspænding f_z til notfræsning i stål < 750 N/mm ²	0,06 mm
Skærlængde L_c	22 mm
Skaff	DIN 6535 HB med h6
Skær-Ø D_c	10 mm
Skaff-Ø D_s	10 mm
Udhængslængde L_1 inkl. fristilling	32 mm
Spiralvinkel	45 grader

Tilspænding f_z til beskæring i stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Fristilling-Ø D_1	9,8 mm
Hjørnefasvinkel	45 grader
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
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