

Garant**GARANT Master Steel HM-fräs, TiAlN, Ø DC: 20mm****Beställningsdata**

Ordernummer	201646 20
GTIN	4062406297923
Artikelklass	11X

Beskrivning**Utförande:****Med excentrisk avbackning för stabila eggår.**

Dimensioner motsvarande DIN 6527.

Fördel:**Optimerad spårumsgeometri** för förbättrad spån borttransport.**OBS!:****Efterföljare till produkt nr 201645.****Teknisk beskrivning**

Spiralvinkel	38 grad
totallängd L	104 mm
Skär-Ø D _c	20 mm
Matning f _z för spårfräsning i stål < 750 N/mm ²	0,1 mm
Hörnfavinkel	45 grad
Skaftdiameter D _s	20 mm
Hörnfasbredd vid 45°	0,1 mm
Skärlängd L _c	32 mm
Tolerans nom.-Ø	f8
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Utkragningslängd L ₁ inkl. friställning	52 mm

Matning f_z för valsfräsning i stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,12 mm
Tandantal Z	2
Friställningsdiameter D_1	19,8 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Serie	Master Steel
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	N
Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation	fullspår sågdjup $1 \times D$
Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation	$0,5 \times D$ vid valsfräsning
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	HPC
Färgring	grön
Produktslag	Hörnfräs

Användardata

	Lämplighet	V_c	ISO-kod
Stål $< 500 \text{ N/mm}^2$	lämplig	260 m/min	P
Stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	lämplig	240 m/min	P
Stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	lämplig	190 m/min	P
Stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	lämplig	180 m/min	P
Stål $< 1400 \text{ N/mm}^2$	mindre lämplig	150 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	lämplig	80 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	lämplig	70 m/min	M
GG(G)	lämplig	250 m/min	K
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		
vått minimal	mindre lämplig		

torrt	mindre lämplig
Luft	mindre lämplig
Tjänster	
Skaftslipning Typ HB	129100 HB