

Garant**Skaftfræser HSS-PM, TiAlN, Ø e8 DC: 6mm****Bestillingsdata**

| | |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 191250 6 |
| GTIN | 4045197101051 |
| Artikelklasse | 11W |

Beskrivelse**Udførelse:**

Endeskærgeometri til dykfræsning.

Excentrisk afrunding.

Til højeste krav til spåntagningsydelsen.

Bemærk:

Som langhulsfræser (tolerance e8) **eller som skaftfræser.**

50% højere spåntagningsydelse i forhold til fræsere med 2 skær.

Større spånrum end flerskærende skaftfræsere (velegnet til blødt materiale). Til fræsning af borenoter.

Teknisk beskrivelse

| | |
|---|-------------------------|
| Antal tænder Z | 3 |
| Tilspænding f_z til notfræsning i stål $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,01 mm |
| Skær-Ø D_c | 6 mm |
| Skaft-Ø D_s | 6 mm |
| Samlet længde L | 57 mm |
| Skærlængde L_c | 13 mm |
| Tilspændingsretning | Vandret, skrå og lodret |
| Skaft | DIN 1835 B med h6 |
| Tolerance, nom. Ø | e8 |
| Spiralvinkel | 30 grader |

| | |
|------------------|--------------|
| Hjørnefasvinkel | 90 grader |
| Belægning | TiAlN |
| Skæremateriale | HSS PM |
| Norm | DIN 844 B |
| Type | N |
| Indvendig køling | nej |
| Farvering | uden |
| Produkttype | Hjørnefræser |

Brugerdata

| | Egnet til | V _c | ISO-kode |
|-------------------------------|----------------|----------------|----------|
| Aluminium (med korte spåner) | betinget egnet | 138 m/min | N |
| Alu > 10% Si | betinget egnet | 110 m/min | N |
| Stål < 500 N/mm ² | egnet | 83 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | egnet | 64 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | egnet | 64 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | egnet | 37 m/min | P |
| Stål < 1400 N/mm ² | betinget egnet | 32 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | egnet | 25 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | betinget egnet | 18 m/min | M |
| GG (G) | betinget egnet | 55 m/min | K |
| CuZn | betinget egnet | 110 m/min | N |
| Uni | egnet | | |
| våd, maksimal | egnet | | |
| tør | egnet | | |