

**Garant****Skaftfræser HSS-PM, TiAlN, Ø e8 DC: 6,5mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	191250 6,5
GTIN	4045197101068
Artikelklasse	11W

**Beskrivelse****Udførelse:**

Endeskærgeometri til dykfræsning.

**Excentrisk afrunding.**

Til højeste krav til spåntagningsydelsen.

**Bemærk:**

**Som langhulfræser** (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**

Skær-Ø $D_c$	6,5 mm
Tilspænding $f_z$ til notfræsning i stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,01 mm
Antal tænder Z	3
Skaft-Ø $D_s$	10 mm
Samlet længde L	66 mm
Skærlængde $L_c$	16 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 <sup>2</sup>	egnet	83 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet	64 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	64 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	37 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	25 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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		