

**Garant****Skaftfræser HSS-PM, TiAlN, Ø k10 DC: 16mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	191520 16
GTIN	4045197103260
Artikelklasse	11W

**Beskrivelse****Udførelse:**

Fræser med flere skær. **Excentrisk bagslibning.**

Til de højeste krav til spåntagningsydelse.

**Fremragende resultater ved tørfræsning.**

Str. 6M–25M **MID-fræser:**

Mål iht. **fabriksstandard**, som **ligger mellem** DIN 844 **kort** og DIN 844 **lang**. **Specielt egnet** til **form-** og **værktøjsfremstilling**, da de **mellemlange mål** giver højere **stabilitet** end lange fræsere iht. DIN 844 lang.

**Teknisk beskrivelse**

Antal tænder Z	6
Tilspænding $f_z$ til notfræsning i stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,034 mm
Skær-Ø $D_c$	16 mm
Skaft-Ø $D_s$	16 mm
Samlet længde L	92 mm
Skærlængde $L_c$	32 mm
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Skaft	DIN 1835 B med h6
Tolerance, nom. Ø	k10
Spiralvinkel	30-40 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 <sub>c</sub>	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	23 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		