

**Garant****Fræser HSS-E-SPM HPC, TiAlN, Ø DC: 3,5mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	191635 3,5
GTIN	4045197546289
Artikelklasse	11W

**Beskrivelse****Udførelse:**

Specielt substrat **SPM** med meget høj kobalt-andel.  
Forener **hårdheden fra HM-** og **sejheden fra PM-stål**.  
Fræser med flere skær og universalgeometri.  
Kan anvendes som slet-, skrubslet- eller skrubfræser.

**Teknisk beskrivelse**

Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,008 mm
Skær-Ø $D_c$	3,5 mm
Antal tænder Z	4
Skaft-Ø $D_s$	6 mm
Samlet længde L	54 mm
Skærlængde $L_c$	10 mm
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Skaft	DIN 1835 B med h6
Tolerance, nom. Ø	k12
Spiralvinkel	30 grader
Hjørnefasvinkel	90 grader
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HSS E SPM

Norm	DIN 844 B
Type	N
Spiralvinkel-egenskab	ulige
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	0,5×D ved beskæring
Indvendig køling	nej
Spåntagningsstrategi	HPC
Farvering	grøn
Produkttype	Hjørnefræser

## Brugerdata

	Egnet til	$V_c$	ISO-kode
Aluminium (med korte spåner)	betinget egnet	159 m/min	N
Alu > 10% Si	betinget egnet	125 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	egnet	95 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet	74 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	74 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	42 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	egnet	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	26 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	21 m/min	M
GG (G)	betinget egnet	63 m/min	K
CuZn	betinget egnet	125 m/min	N
Uni	egnet		
våd, maksimal	egnet		
tør	egnet		
Luft	egnet		