

**Garant****Skrubfræsere HPC HSS-E-SPM, TiAlN, Ø k12 DC: 10mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	192852 10
GTIN	4045197198242
Artikelklasse	11W

**Beskrivelse****Udførelse:**

Specielt substrat **SPM** med meget høj kobalt-andel.  
Forener **hårdheden fra HM-** og **sejheden fra PM-stål**.  
Endeskærsgemetri til dykfræsning.

**Anvendelse:**

**Til de højeste krav til spåntagningsydelse og øgelse af spåntagningsvolumen i rustfrit stål.**

**Teknisk beskrivelse**

Hjørnefasbredde ved 45°	0,3 mm
Skær-Ø D <sub>c</sub>	10 mm
Tilspænding f <sub>z</sub> til notfræsning i INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,019 mm
Antal tænder Z	4
Skaft-Ø D <sub>s</sub>	10 mm
Samlet længde L	63 mm
Skærlængde L <sub>c</sub>	13 mm
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Skaft	DIN 1835 B med h6
Tolerance, nom. Ø	k12
Spiralvinkel	30 grader
Hjørnefasvinkel	45 grader

Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HSS E SPM
Norm	DIN 327
Fræseprofil	HRF
Indvendig køling	nej
Spåntagningsstrategi	HPC
Farvering	blå
Produkttype	Hjørnefræser

### Brugerdata

	Egnet til	V <sub>c</sub>	ISO-kode
Aluminium (med korte spåner)	betinget egnet	159 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>	betinget egnet	42 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
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	egnet	20 m/min	S
Uni	betinget egnet		
våd, maksimal	egnet		
våd, minimal	egnet		
tør	betinget egnet		