

Garant**Skrubfræser HSS-PM, TiAlN, Ø DC: 8Mmm****Bestillingsdata**

| | |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 192860 8M |
| GTIN | 4045197108395 |
| Artikelklasse | 11W |

Beskrivelse**Udførelse:****Efterslebet, fin rouletteringsprofil.**

Endeskærgeometri til dykfræsning.

Str. 6M til 25M – **MID-fræser:** Mål iht. **fabriksstandard**, som ligger **mellem** DIN 844 **kort** og DIN 844 **lang**.**Teknisk beskrivelse**

| | |
|---|-------------------------|
| Antal tænder Z | 4 |
| Skær-Ø D _c | 8 mm |
| Tilspænding f _z til notfræsning i stål < 900 N/mm ² | 0,015 mm |
| Hjørnefasbredde ved 45° | 0,3 mm |
| Skaft-Ø D _s | 10 mm |
| Samlet længde L | 78 mm |
| Skærlængde L _c | 28 mm |
| Tilspændingsretning | Vandret, skrå og lodret |
| Skaft | DIN 1835 B med h6 |
| Tolerance, nom. Ø | ±0,12 |
| Spiralvinkel | 30 grader |
| Hjørnefasvinkel | 45 grader |
| Belægning | TiAlN |

| | |
|------------------|--------------|
| Skæremateriale | HSS PM |
| Norm | DIN 844 |
| Fræseprofil | HR |
| Indvendig køling | nej |
| Farvering | grøn |
| Produkttype | Hjørnefræser |

Brugerdata

| | Egnet til | V _c | ISO-kode |
|-------------------------------|----------------|----------------|----------|
| Aluminium (med korte spåner) | betinget egnet | 138 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 | egnet | 32 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | egnet | 23 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 | | |