

**Garant****Skrubfræser HSS-PM, TiAlN, Ø DC: 12mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	192920 12
GTIN	4045197108821
Artikelklasse	11W

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

Endeskærgeometri til dykfræsning.

Til de højeste krav til spåntagningsydelse.

**Fordel:**

Fremragende resultater ved tør fræsning.

**Teknisk beskrivelse**

Hjørnefasbredde ved 45°	0,5 mm
Skær-Ø D <sub>c</sub>	12 mm
Tilspænding f <sub>z</sub> til notfræsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,034 mm
Antal tænder Z	4
Skaft-Ø D <sub>s</sub>	12 mm
Samlet længde L	110 mm
Skærlængde L <sub>c</sub>	53 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 PM
Norm	DIN 844
Fræseprofil	HR
Deling af skærene	ulige
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>	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		