

**Garant****Radiusfræser HSS-PM, TiAlN, Ø e8 DC: 22mm****Bestillingsdata**

|                     |               |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 194302 22     |
| GTIN                | 4045197110220 |
| Artikelklasse       | 11W           |

**Beskrivelse****Udførelse:**

Endeskærgeometri til dykfræsning.  
Til de højeste krav til spåntagningsydelse.

**Bemærk:**

Til fræsning af halvcirkelformede noter eller til udfræsninger med radiusovergang.  
Egnet som kopifræser og til fremstilling af forme.  
 $f_z$  for  $a_p$   $0,05 \times D$ .

**Teknisk beskrivelse**

|  |           |
|--|-----------|
| Antal tænder Z   | 2         |
| Tilspænding $f_z$ til kopifræsning i stål $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,076 mm  |
| Skær-Ø $D_c$   | 22 mm     |
| Skaft-Ø $D_s$  | 20 mm     |
| Samlet længde L  | 88 mm     |
| Skærlængde $L_c$   | 22 mm     |
| Spiralvinkel   | 30 grader |
| Radius R   | 11 mm     |
| Belægning  | TiAlN     |
| Skæremateriale   | HSS PM    |
| Type   | N         |

|                                   |                            |
|-----------------------------------|----------------------------|
| Tolerance, nom. Ø                 | e8                         |
| Tilspændingsretning               | Vandret, skrå og lodret    |
| Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning | 0,05×D ved kopifræsning    |
| Skaft                             | DIN 1835 B med h6          |
| Indvendig køling                  | nej                        |
| Farvering                         | uden                       |
| Produkttype                       | Helradius- og kuglefræsere |

## Brugerdata

|                               | Egnet til      | $V_c$     | 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          |           |          |