

**Garant****Langhulsfræser HSS-PM, TiAlN, Ø e8 DC: 4,5mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	191050 4,5
GTIN	4045197099419
Artikelklasse	11W

**Beskrivelse****Udførelse:**

Endeskærgeometri til dykfræsning.  
Til højeste krav til spåntagningsydelsen.

**Anvendelse:**

Til fræsning af **kilenoter** (borenoter) eller til udfræsninger midt på emnet.

**Teknisk beskrivelse**

Tilspænding $f_z$ til notfræsning i stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,009 mm
Skær-Ø $D_c$	4,5 mm
Antal virksomme skær Z (på omfangsside)	2
Skaft-Ø $D_s$	6 mm
Skærlængde $L_c$	7 mm
Samlet længde L	51 mm
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HSS PM
Norm	DIN 327 D
Type	N
Tolerance, nom. Ø	e8
Spiralvinkel	30 grader
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret

Skaft	DIN 1835 B med h6
Indvendig køling	nej
Skafttolerance	h6
Hjørnefasvinkel	90 grader
Farvering	uden
Produkttype	Langhulsfræser

### 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>	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		