

**Garant****Skrubfræser HSS-PM, TiAlN, Ø DC: 14mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	192925 14
GTIN	4067263118824
Artikelklasse	11W

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

Endeskærsgemetri til dykfræsning.

Til de højeste krav til spåntagningsydelse.

**Fordel:**

Fremragende resultater ved tør fræsning.

**Teknisk beskrivelse**

Antal tænder Z	4
Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,034 mm
Hjørnefasbredde ved $45^\circ$	0,5 mm
Skaft-Ø $D_s$	12 mm
Samlet længde L	110 mm
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Hjørnefasvinkel	45 grader
Skær-Ø $D_c$	14 mm
Skærlængde $L_c$	53 mm
Spiralvinkel	30 grader
Tolerance, nom. Ø	k12
Skaft	DIN 1835 B med h6

Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HSS PM
Norm	DIN 844
Fræseprofil	HR
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	0,15×D ved beskæring
Indvendig køling	nej
Farvering	uden
Produkttype	Hjørnefræser

## 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>	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		