

**Garant****HM-skrubbfräs HPC, AlCrN, Ø e8 DC: 16mm****Beställningsdata**

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 203072 16     |
| GTIN         | 4062406565206 |
| Artikelklass | 11X           |

**Beskrivning****Utförande:**

För **grov- och slätbearbetning**. Fullhåll upp till  $1,5 \times D$  **vid högsta möjliga matningsvärden** och mycket lugn gång. Optimerad ändgeometri.

**Användningsdata:**

- **Optimerad spårform, excentrisk avbackning.**
- **Stora spånrum.**
- **Förbättrad spåntransport genom optimerad ändgeometri.**
- **Minimerat slitage genom stabila eggkanter.**

**Teknisk beskrivning**

|  |         |
|--|---------|
| Hörnfasbredd vid 45°   | 0,4 mm  |
| Skär-Ø $D_c$   | 16 mm   |
| Spiralvinkel   | 38 grad |
| Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning                    | 42 mm   |
| Matning $f_z$ för valsfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,1 mm  |
| Hörnfasvinkel  | 45 grad |
| Friställningsdiameter $D_1$                                  | 15,7 mm |
| Skaftdiameter $D_s$  | 16 mm   |
| Tandantal $Z$  | 4       |
| totallängd $L$   | 92 mm   |

|  |                                |
|--|--------------------------------|
| Matning $f_z$ för spårfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,065 mm                       |
| Skärlängd $L_c$  | 36 mm                          |
| Skaft  | DIN 6535 HB med h6             |
| Tolerans nom.- $\emptyset$                                   | e8                             |
| Matningsriktning   | horisontell, sned och vertikal |
| Beläggning   | AlCrN                          |
| Skärmaterial   | VHM                            |
| Norm   | DIN 6527                       |
| Typ  | N                              |
| Egenskap spiralvinkel  | Oregelbunden                   |
| Skärdelning  | Oregelbunden                   |
| Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation                        | fullspår sågdjup $1 \times D$  |
| Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation                        | fullspår sågdjup $1 \times D$  |
| Invändig   | nej                            |
| Bearbetningsstrategi   | MTC                            |
| Färgring   | grön                           |
| Produktslag  | Hörnfräs                       |

## Användardata

|                              | Lämplighet     | $V_c$     | ISO-kod |
|------------------------------|----------------|-----------|---------|
| Stål $< 500 \text{ N/mm}^2$  | lämplig        | 265 m/min | P       |
| Stål $< 750 \text{ N/mm}^2$  | lämplig        | 250 m/min | P       |
| Stål $< 900 \text{ N/mm}^2$  | lämplig        | 200 m/min | P       |
| Stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | lämplig        | 180 m/min | P       |
| Stål $< 1400 \text{ N/mm}^2$ | mindre lämplig | 160 m/min | P       |
| INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$  | mindre lämplig | 100 m/min | M       |
| INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$  | mindre lämplig | 90 m/min  | M       |
| GG(G)                        | lämplig        | 250 m/min | K       |
| Uni                          | lämplig        |           |         |

|              |                |
|--------------|----------------|
| vått maximal | lämplig        |
| vått minimal | mindre lämplig |
| torrt        | lämplig        |
| Luft         | lämplig        |