

Garant**HM-skrubbfräs HPC, AlCrN, Ø e8 DC: 12mm****Beställningsdata**

Ordernummer	203072 12
GTIN	4062406565190
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
Tandantal Z	4
Skärlängd L_c	26 mm
Tolerans nom.-Ø	e8
Matning f_z för valsfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,095 mm
Skaftdiameter D_s	12 mm
Utkragningslängd L_1 inkl. friställning	36 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Matning f_z för spårfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Hörnfasvinkel	45 grad

Skaft	DIN 6535 HB med h6
Friställningsdiameter D_1	11,7 mm
Skär- \emptyset D_c	12 mm
totallängd L	83 mm
Spiralvinkel	38 grad
Beläggning	AlCrN
Skärmaterial	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	N
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärledning	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 N/mm ²	lämplig	265 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	lämplig	250 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	lämplig	200 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	lämplig	180 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	mindre lämplig	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	mindre lämplig	100 m/min	M
INOX > 900 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