

**Garant****HM-skrubbfräs HPC, AlCrN, Ø e8 DC: 20mm****Beställningsdata**

Ordernummer	203072 20
GTIN	4062406569518
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 spårnrum.**
- **Förbättrad spåntransport genom optimerad ändgeometri.**
- **Minimerat slitage genom stabila eggkanter.**

**Teknisk beskrivning**

Skaftdiameter $D_s$	20 mm
Tandantal Z	4
Matning $f_z$ för spårfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Tolerans nom.-Ø	e8
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Matning $f_z$ för valsfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,12 mm
Skär-Ø $D_c$	20 mm
Hörnfasvinkel	45 grad
totallängd L	104 mm
Hörnfasbredd vid 45°	0,5 mm

Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Skärlängd $L_c$	41 mm
Friställningsdiameter $D_1$	19,7 mm
Spiralvinkel	38 grad
Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	54 mm
Beläggning	AlCrN
Skärmaterial	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	N
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärindelning	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 <sup>2</sup>	lämplig	265 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	250 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	200 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	180 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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