

Garant**HM-skrubbfräs HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 12mm****Beställningsdata**

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 203031 12 |
| GTIN | 4045197510488 |
| Artikelklass | 11X |

Beskrivning**Utförande:**För **grov- och finbearbetning**.Fullhål upp till $1 \times D$ **vid högsta möjliga matningsvärden** och mycket lugn gång.Beträffande största möjliga bearbetningsdjup bör du observera förhållandet L_c (skärlängd) / $\varnothing D_c$ (skärdiameter)!**Fördel:**

Optimerad spårform, excentrisk avbackning, stora spånutrymmen.

OBS!:**NY GENERATION FINNS NU TILLGÄNGLIG!****Rekommenderad efterföljande produkt är nr 203034.****Teknisk beskrivning**

| | |
|--------------------------------------------------------------|--------------------------------|
| Matning f_z för valsfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,09 mm |
| Matning f_z för spårfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,07 mm |
| Skär- $\varnothing D_c$ | 12 mm |
| Hörnfasbredd vid 45° | 0,24 mm |
| Tandantal Z | 4 |
| Skaftdiameter D_s | 12 mm |
| totallängd L | 73 mm |
| Skärlängd L_c | 16 mm |
| Matningsriktning | horisontell, sned och vertikal |

| | |
|---------------------------------------|------------------------|
| Skaft | DIN 6535 HB med h6 |
| Tolerans nom.-Ø | f8 |
| Spiralvinkel | 38 grad |
| Hörnfasvinkel | 45 grad |
| Beläggning | TiAlN |
| Skärmaterial | VHM |
| Norm | DIN 6527 |
| Typ | N |
| Egenskap spiralvinkel | Oregelbunden |
| Skärdelning | Oregelbunden |
| Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation | 0,5×D vid valsfräsning |
| Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation | fullspår sågdjup 1×D |
| Invändig | nej |
| Bearbetningsstrategi | HPC |
| Färgring | grön |
| Produktslag | Hörnfräs |

Användardata

| | Lämplighet | V_c | ISO-kod |
|-------------------------------|----------------|-----------|---------|
| Stål < 500 N/mm ² | lämplig | 250 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | lämplig | 200 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | lämplig | 180 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | lämplig | 160 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | lämplig | 70 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | lämplig | 50 m/min | M |
| GG(G) | lämplig | 120 m/min | K |
| Uni | lämplig | | |
| vått maximal | lämplig | | |
| vått minimal | mindre lämplig | | |

| | |
|-------|---------|
| torrt | lämplig |
| Luft | lämplig |