

Garant**Skrubbfräsar HSS-PM, TiAlN, Ø js12 DC: 16mm****Beställningsdata**

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 192445 16 |
| GTIN | 4045197106148 |
| Artikelklass | 11W |

Beskrivning**Utförande:**

Med avbackade tandade skär. Ändskärsgeometri för rampning. **Universalfräs** för valsfräsning eller för rampning och efterföljande konturfräsning. För mycket höga krav på bearbetningsprestanda.

Fördel:

Jämfört med fräsar med flera skär **bättre spånavgång genom stora spånutrymmen.**

Teknisk beskrivning

| | |
|--|--------------------------------|
| Tandantal Z | 3 |
| Skär-Ø D _c | 16 mm |
| Matning f _z för spårfräsning i stål < 750 N/mm ² | 0,04 mm |
| Hörnfasbredd vid 45° | 0,6 mm |
| Skaftdiameter D _s | 16 mm |
| totallängd L | 92 mm |
| Skärlängd L _c | 32 mm |
| Matningsriktning | horisontell, sned och vertikal |
| Skaft | DIN 1835 B med h6 |
| Tolerans nom.-Ø | js12 |
| Spiralvinkel | 25 grad |
| Hörnfasvinkel | 45 grad |

| | |
|--------------|-----------|
| Beläggning | TiAlN |
| Skärmaterial | HSS PM |
| Norm | DIN 844 B |
| Fräsprofil | NR |
| Invändig | nej |
| Färgring | Utan |
| Produktslag | Hörnfräs |

Användardata

| | Lämplighet | V _c | ISO-kod |
|-------------------------------|----------------|----------------|---------|
| Alu (kortspånig) | mindre lämplig | 138 m/min | N |
| Stål < 500 N/mm ² | lämplig | 83 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | lämplig | 64 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | lämplig | 64 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | lämplig | 37 m/min | P |
| Stål < 1400 N/mm ² | mindre lämplig | 32 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | lämplig | 23 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | mindre lämplig | 18 m/min | M |
| GG(G) | mindre lämplig | 55 m/min | K |
| CuZn | mindre lämplig | 110 m/min | N |
| Uni | lämplig | | |
| vått maximal | lämplig | | |
| torrt | lämplig | | |