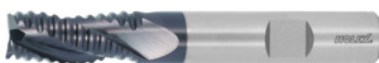


**Skrubbfräsar HSS-Co8, TiAlN, Ø js12 DC: 12mm****Beställningsdata**

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 192450 12     |
| GTIN         | 4045197106261 |
| Artikelklass | 12W           |

**Beskrivning****Utförande:****Med avbackade tandade skär.**

Ändskärsgeometri för rampning.

**Universalfräs** för valsfräsning eller för rampning och efterföljande konturfräsning.

Prisförmånligt alternativ.

**Fördel:**

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

**Teknisk beskrivning**

|  |                                |
|--|--------------------------------|
| Tandantal Z  | 3                              |
| Matning $f_z$ för spårfräsning i stål $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,03 mm                        |
| Skär-Ø $D_c$   | 12 mm                          |
| Hörnfasbredd vid 45°   | 0,6 mm                         |
| Skaftdiameter $D_s$  | 12 mm                          |
| totallängd L   | 83 mm                          |
| Skärlängd $L_c$  | 26 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 Co 8  |
| Norm          | DIN 844 B |
| Fräsprofil    | NR        |
| Invändig      | nej       |
| Färgring      | Utan      |
| Produktslag   | Hörnfräs  |

### Användardata

|                              | Lämplighet     | V <sub>c</sub> | ISO-kod |
|------------------------------|----------------|----------------|---------|
| Alu (kortspånig)             | mindre lämplig | 120 m/min      | N       |
| Stål < 500 N/mm <sup>2</sup> | lämplig        | 78 m/min       | P       |
| Stål < 750 N/mm <sup>2</sup> | lämplig        | 55 m/min       | P       |
| Stål < 900 N/mm <sup>2</sup> | lämplig        | 55 m/min       | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | lämplig        | 17 m/min       | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | mindre lämplig | 14 m/min       | M       |
| GG(G)                        | mindre lämplig | 46 m/min       | K       |
| CuZn                         | mindre lämplig | 92 m/min       | N       |
| Uni                          | lämplig        |                |         |
| vått maximal                 | lämplig        |                |         |