

**Garant****Skrubbfräsar HSS-PM, TiAlN, Ø js12 DC: 7mm****Beställningsdata**

Ordernummer	192445 7
GTIN	4045197106063
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 <sub>c</sub>	7 mm
Hörnfasbredd vid 45°	0,3 mm
Matning f <sub>z</sub> för spårfräsning i stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,01 mm
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	10 mm
totallängd L	66 mm
Skärlängd L <sub>c</sub>	16 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 <sub>c</sub>	ISO-kod
Alu (kortspånig)	mindre lämplig	138 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	83 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	64 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	64 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	37 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	23 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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		