

**Garant****Skrubbfräsar HSS-PM, TiAlN, Ø js12 DC: 8mm****Beställningsdata**

Ordernummer	192445 8
GTIN	4045197106070
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**

Matning $f_z$ för spårfräsning i stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,015 mm
Hörnfasbredd vid $45^\circ$	0,3 mm
Tandantal Z	3
Skär-Ø $D_c$	8 mm
Skaftdiameter $D_s$	10 mm
totallängd L	69 mm
Skärlängd $L_c$	19 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		