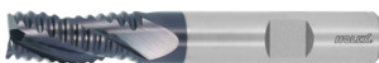


**Skrubbfräsar HSS-Co8, TiAlN, Ø js12 DC: 7mm****Beställningsdata**

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 192450 7 |
| GTIN | 4045197106216 |
| 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 $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,01 mm |
| Hörnfasbredd vid 45° | 0,3 mm |
| Skär-Ø D_c | 7 mm |
| Skaftdiameter D_s | 10 mm |
| totallängd L | 66 mm |
| Skärlängd L_c | 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 Co 8 |
| Norm | DIN 844 B |
| Fräsprofil | NR |
| Invändig | nej |
| Färgring | Utan |
| Produktslag | Hörnfräs |

Användardata

| | Lämplighet | V _c | ISO-kod |
|------------------------------|----------------|----------------|---------|
| Alu (kortspånig) | mindre lämplig | 120 m/min | N |
| Stål < 500 N/mm ² | lämplig | 78 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | lämplig | 55 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | lämplig | 55 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | lämplig | 17 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | 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 | | |