

**Garant****Skrubbfräsar, TiAlN, Ø DC: 7mm**

## Beställningsdata

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 192840 7      |
| GTIN         | 4045197108036 |
| Artikelklass | 11W           |

## Beskrivning

**Utförande:****Avbackade, fint tandade skär.** Ändskärsgeometri för rampning.

## Teknisk beskrivning

|  |                                |
|--|--------------------------------|
| Skär-Ø $D_c$   | 7 mm                           |
| Matning $f_z$ för spårfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,01 mm                        |
| Tandantal Z  | 3                              |
| Hörnfasbredd vid 45°   | 0,3 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  | ±0,12                          |
| Spiralvinkel   | 30 grad                        |
| Hörnfasvinkel  | 45 grad                        |
| Beläggning   | TiAlN                          |
| Skärmaterial   | HSS Co 8                       |
| Norm   | DIN 844                        |

|             |          |
|-------------|----------|
| Fräsprofil  | HR       |
| Invändig    | nej      |
| Färgring    | grön     |
| 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       |
| Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup> | lämplig        | 29 m/min       | P       |
| Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup> | mindre lämplig | 25 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        |                |         |
| torrt                         | mindre lämplig |                |         |