

**Garant****Skrubbfräsar HPC HSS-E-SPM, TiAlN, Ø k12 DC: 18mm****Beställningsdata**

Ordernummer	192855 18
GTIN	4045197108319
Artikelklass	11W

**Beskrivning****Utförande:**

Särskilt substrat **SPM** med mycket hög koboltandel.

Kombinerar **hårdheten hos HM** med **segheten hos PM-stål**.

Ändskärsgeometri för rampning.

**Användningsdata:**

**För mycket höga krav på bearbetningsprestanda och ökning av avverkningskapaciteten i rostfria stålqualiteter.**

**Teknisk beskrivning**

Skär-Ø D <sub>c</sub>	18 mm
Matning f <sub>z</sub> för spårfräsning i rostfritt stål > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,038 mm
Hörnfasbredd vid 45°	0,3 mm
Tandantal Z	5
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	16 mm
totallängd L	92 mm
Skärlängd L <sub>c</sub>	32 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Skaft	DIN 1835 B med h6
Tolerans nom.-Ø	k12
Spiralvinkel	30 grad

Hörnfasvinkel	45 grad
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	HSS E SPM
Norm	DIN 844
Fräsprofil	HRF
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	HPC
Färgring	blå
Produktslag	Hörnfräs

### Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	ISO-kod
Alu (kortspånig)	mindre lämplig	159 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	95 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	74 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	74 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	42 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	26 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	21 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	20 m/min	S
Uni	mindre lämplig		
vått maximal	lämplig		
vått minimal	lämplig		
torrt	mindre lämplig		