

**Garant****Skrubbfräsar HPC HSS-E-SPM, TiAlN, Ø k12 DC: 20mm****Beställningsdata**

Ordernummer	192855 20
GTIN	4045197108326
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**

Matning $f_z$ för spårfräsning i rostfritt stål $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,042 mm
Tandantal Z	5
Hörnfasbredd vid $45^\circ$	0,3 mm
Skär-Ø $D_c$	20 mm
Skaftdiameter $D_s$	20 mm
totallängd L	104 mm
Skärlängd $L_c$	38 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Skaft	DIN 1835 B med h6
Tolerans nom.-Ø	k12
Spiralvinkel	30 grad

Hörfasvinkel	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		