

**Garant****Skrubbfräsar HSS-PM, TiAlN, Ø DC: 12mm****Beställningsdata**

Ordernummer	192860 12
GTIN	4045197108463
Artikelklass	11W

**Beskrivning****Utförande:****Avbackade, fint tandade skär.**

Ändskärsgeometri för rampning.

Strl 6M till 25M – **MID-fräs:** Yttermått enligt **fabriksstandard**, som ligger **mellan** DIN 844 **kort** och DIN 844 **lång**.**Teknisk beskrivning**

Skär-Ø D <sub>c</sub>	12 mm
Matning f <sub>z</sub> för spårfräsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,033 mm
Tandantal Z	5
Hörnfasbredd vid 45°	0,3 mm
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	12 mm
totallängd L	83 mm
Skärlängd L <sub>c</sub>	26 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 PM
Norm	DIN 844
Fräsprofil	HR
Invändig	nej
Färgring	grön
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>	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		