

Garant**Skrubbfräsar HSS-PM, TiAlN, Ø DC: 8mm****Beställningsdata**

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 192860 8 |
| GTIN | 4045197108388 |
| 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**

| | |
|--|--------------------------------|
| Matning f_z för spårfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,015 mm |
| Tandantal Z | 4 |
| Skär-Ø D_c | 8 mm |
| Hörnfasbredd vid 45° | 0,3 mm |
| Skaftdiameter D_s | 10 mm |
| totallängd L | 69 mm |
| Skärlängd L_c | 19 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 _c | ISO-kod |
|-------------------------------|----------------|----------------|---------|
| Alu (kortspånig) | mindre lämplig | 138 m/min | N |
| Stål < 500 N/mm ² | lämplig | 83 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | lämplig | 64 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | lämplig | 64 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | lämplig | 37 m/min | P |
| Stål < 1400 N/mm ² | lämplig | 32 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | lämplig | 23 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | 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 | | |