

**Skrubbfräsar HSS-PM, TiAlN, Ø DC: 16mm****Beställningsdata**

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 192890 16     |
| GTIN         | 4045197108708 |
| Artikelklass | 12W           |

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

Ändskärsgeometri för rampning.

Prisförmånligt alternativ.

**Teknisk beskrivning**

|   |                                |
|---|--------------------------------|
| Matning $f_z$ för spårfräsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,041 mm                       |
| Skär-Ø $D_c$  | 16 mm                          |
| Hörnfاسبredd vid 45°  | 0,3 mm                         |
| Tandantal Z   | 5                              |
| Skaftdiameter $D_s$   | 16 mm                          |
| totallängd L  | 92 mm                          |
| Skärlängd $L_c$   | 32 mm                          |
| Matningsriktning  | horisontell, sned och vertikal |
| Skaft   | DIN 1835 B med h6              |
| Tolerans nom.-Ø   | k12                            |
| Spiralvinkel  | 30 grad                        |
| Hörnfاسبinkel   | 45 grad                        |
| Beläggning  | TiAlN                          |

|              |          |
|--------------|----------|
| Skärmaterial | HSS PM   |
| Norm         | DIN 844  |
| Fräsprofil   | HR       |
| Invändig     | nej      |
| Färgring     | Utan     |
| 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> | mindre 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       |
| CuZn                          | mindre lämplig | 110 m/min      | N       |
| Uni                           | lämplig        |                |         |
| vått maximal                  | lämplig        |                |         |
| torrt                         | lämplig        |                |         |