

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

Ordernummer	192920 12
GTIN	4045197108821
Artikelklass	11W

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

Ändskärsgeometri för rampning.

För mycket höga krav på bearbetningsprestanda.

**Fördel:**

Utmärkta resultat vid torrbearbetning.

**Teknisk beskrivning**

Hörnfasbredd vid 45°	0,5 mm
Skär-Ø D <sub>c</sub>	12 mm
Matning f <sub>z</sub> för spårfräsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,034 mm
Tandantal Z	4
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	12 mm
totallängd L	110 mm
Skärlängd L <sub>c</sub>	53 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 PM
Norm	DIN 844
Fräsprofil	HR
Skärledning	Oregelbunden
Invändig	nej
Färgring	Utan
Produktslag	Hörnfräs

### Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	ISO-kod
Alu (kortspånig)	mindre lämplig	138 m/min	N
Alu > 10% Si	mindre lämplig	110 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		