

**Garant****Skrubbfräsar HSS-PM, TiAlN, Ø DC: 10Mmm****Beställningsdata**

Ordernummer	192860 10M
GTIN	4045197108449
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**

Hörnfasbredd vid 45°	0,3 mm
Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	43 mm
Friställningsdiameter $D_1$	9,5 mm
Skär-Ø $D_c$	10 mm
Tandantal Z	5
Matning $f_z$ för spårfräsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,024 mm
Skaftdiameter $D_s$	10 mm
totallängd L	84 mm
Skärlängd $L_c$	35 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Skaft	DIN 1835 B med h6
Tolerans nom.-Ø	±0,12
Spiralvinkel	30 grad

Hörfasvinkel	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		