

Garant**Ändplanfräsar N, obelagd, Ø×bredd js16: 50X25mm****Beställningsdata**

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 181000 50X25 |
| GTIN | 4045197096265 |
| Artikelklass | 11U |

Beskrivning**Utförande:**

Fräsarna har både sid- och ändskär.

Användningsdata:

Typ N = normal tandning, 30° spiral.

OBS!:

Storlekarna 30×30, 35×35, 40×20, 50×25, 60×60 kan bara spärras via längsspåret.

f_z för $a_e = 0,5 - 1 \times D$.

Teknisk beskrivning

| | |
|---|---------|
| Hål-Ø H7 | 22 mm |
| Tandantal Z | 8 |
| Skär-Ø D_c | 50 mm |
| Matning f_z för valsfräsning i stål < 750 N/mm ² | 0,07 mm |
| Skaftutförande | med hål |
| totalhöjd | 25 mm |
| Beläggning | obelagd |

| | |
|----------------------|----------------------|
| Skärmaterial | HSS Co 5 |
| Norm | DIN 841 |
| Typ | N |
| Tolerans nom.-Ø | js16 |
| Hållare ändplansfräs | Med passningsmått |
| Spiralvinkel | 30 grad |
| Matningsriktning | horisontell och sned |
| Invändig | nej |
| Hörnfasvinkel | 90 grad |
| Färgring | Utan |
| Produktslag | Valsfräs |

Användardata

| | Lämplighet | V _c | ISO-kod |
|------------------------------|----------------|----------------|---------|
| Stål < 500 N/mm ² | lämplig | 30 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | lämplig | 28 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | lämplig | 25 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | lämplig | 20 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | lämplig | 18 m/min | M |
| CuZn | lämplig | 45 m/min | N |
| Uni | mindre lämplig | | |
| vått maximal | lämplig | | |