

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

Ordernummer	192925 10
GTIN	4067263118800
Artikelklass	11W

**Beskrivning****Utförande:****Avbackade, fintandade skär.**

Ändskärsgeometri för rampning.

För mycket höga krav på bearbetningsprestanda.

**Fördel:**

Utmärkta resultat vid torrbearbetning.

**Teknisk beskrivning**

Tandantal Z	4
Matning $f_z$ för valsfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Skärlängd $L_c$	45 mm
Hörnfavinkel	45 grad
Skaft	DIN 1835 B med h6
Spiralvinkel	30 grad
Skär-Ø $D_c$	10 mm
Hörnfasbredd vid 45°	0,5 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
totallängd L	95 mm
Tolerans nom.-Ø	k12
Skaftdiameter $D_s$	10 mm

Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	HSS PM
Norm	DIN 844
Fräsprofil	HR
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	0,15×D vid valsfräsning
Invändig	nej
Färgring	Utan
Produktslag	Hörnfräs

### Användardata

	Lämplighet	$V_c$	ISO-kod
Alu (kortspånig)	begränsat lämplig	138 m/min	N
Alu > 10% Si	begränsat 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>	begränsat lämplig	18 m/min	M
GG(G)	begränsat lämplig	55 m/min	K
CuZn	begränsat lämplig	110 m/min	N
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		
torrt	lämplig		