

Garant**HM-skrubfræser MTC, AlCrN, Ø e8 DC: 8mm****Bestillingsdata**

| | |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 203051 8 |
| GTIN | 4045197775801 |
| Artikelklasse | 11X |

Beskrivelse**Udførelse:**

Til **skrubning og sletbearbejdning** op til $1,5 \times D$ i hel længde **ved meget høje tilspændingsværdier** og meget rolig gang.

Til skærekraftreduktion og bedre overfladekvalitet takket være **45° spiral**.

Forbedret belægning for yderligere reduceret skærekraft samtidigt med længere standtid for værktøjerne.

Anvendelse:

Specielt til **MTC (Multi Task Cutting)**-anvendelse på den nye generation af dreje- / fræsecentre.

Teknisk beskrivelse

| | |
|---|-------------------------|
| Tolerance, nom. Ø | e8 |
| Skaft | DIN 6535 HB med h6 |
| Skærlængde L_c | 12 mm |
| Skær-Ø D_c | 8 mm |
| Hjørnefasbredde ved 45° | 0,2 mm |
| Afbalanceringsgrad med skaft | G 2,5 med HB |
| Fristilling-Ø D_1 | 7,7 mm |
| Tilspænding f_z til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,07 mm |
| Tilspændingsretning | Vandret, skrå og lodret |
| Samlet længde L | 58 mm |
| Udhængslængde L_1 inkl. fristilling | 20 mm |

| | |
|--|-------------------------|
| Antal tænder Z | 4 |
| Skaft-Ø D _s | 8 mm |
| Spiralvinkel | 45 grader |
| Hjørnefasvinkel | 45 grader |
| Belægning | AlCrN |
| Skæremateriale | HM |
| Norm | Fabriksstandard |
| Type | N |
| Spiralvinkel-egenskab | ulige |
| Deling af skærene | ulige |
| Indgrebsbredde a _e ved fræsning | 0,5×D ved beskæring |
| Indgrebsbredde a _e ved fræsning | Hel not, skæredybde 1×D |
| Indvendig køling | nej |
| Spåntagningsstrategi | MTC |
| Farvering | grøn |
| Produkttype | Hjørnefræser |

Brugerdata

| | Egnet til | V _c | ISO-kode |
|-------------------------------|-----------|----------------|----------|
| Stål < 500 N/mm ² | egnet | 250 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | egnet | 230 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | egnet | 200 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | egnet | 180 m/min | P |
| Stål < 1400 N/mm ² | egnet | 150 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | egnet | 70 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | egnet | 50 m/min | M |
| GG (G) | egnet | 150 m/min | K |
| Uni | egnet | | |
| våd, maksimal | egnet | | |

| | |
|--------------|----------------|
| våd, minimal | betinget egnet |
| tør | egnet |
| Luft | egnet |