

**Garant****HM-skrubfræser MTC, AlCrN, Ø e8 DC: 10mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	203051 10
GTIN	4045197775818
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**

Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Antal tænder Z	4
Tolerance, nom. Ø	e8
Hjørnefasbredde ved 45°	0,2 mm
Skær-Ø $D_c$	10 mm
Afbalanceringsgrad med skaft	G 2,5 med HB
Udhængslængde $L_1$ inkl. fristilling	24 mm
Samlet længde L	66 mm
Fristilling-Ø $D_1$	9,7 mm
Skaft-Ø $D_s$	10 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6

Skærlængde $L_c$	14 mm
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
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 <sup>2</sup>	egnet	250 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet	230 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	200 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	180 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	egnet	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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