

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

Bestillingsnummeret	203071 10
GTIN	4045197776068
Artikelklasse	11X

**Beskrivelse****Udførelse:**

Til **skrubning og sletbearbejdning** op til  $0,7 \times D$  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**

Skæft-Ø $D_s$	10 mm
Skærlængde $L_c$	22 mm
Udhængslængde $L_1$ inkl. fristilling	58 mm
Skæft	DIN 6535 HB med h6
Samlet længde $L$	100 mm
Tolerance, nom. Ø	e8
Hjørnefasbredde ved 45°	0,2 mm
Antal tænder $Z$	4
Fristilling-Ø $D_1$	9,7 mm
Skær-Ø $D_c$	10 mm
Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm

Afbalanceringsgrad med skaft	G 2,5 med HB
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Tilspænding $f_z$ til notfræsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 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	Hel not, skæredybde $1 \times D$
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	$0,1 \times D$ ved beskæring
Indvendig køling	nej
Spåntagningsstrategi	MTC
Farvering	grøn
Produkttype	Hjørnefræser

## Brugerdata

	Egnet til	$V_c$	ISO-kode
Stål $< 500 \text{ N/mm}^2$	egnet	100 m/min	P
Stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	egnet	90 m/min	P
Stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	egnet	85 m/min	P
Stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	egnet	80 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	egnet	40 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	egnet	30 m/min	M
GG (G)	egnet	100 m/min	K
Uni	egnet		
våd, maksimal	egnet		

våd, minimal	betinget egnet
tør	egnet
Luft	egnet