

**Garant****HM-skrubfræser MTC, AlCrN, Ø e8 DC: 12mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	203071 12
GTIN	4045197776082
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**

Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Skærlængde $L_c$	26 mm
Antal tænder Z	4
Samlet længde L	120 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Tolerance, nom. Ø	e8
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Skær-Ø $D_c$	12 mm
Skaft-Ø $D_s$	12 mm
Afbalanceringsgrad med skaft	G 2,5 med HB
Tilspænding $f_z$ til notfræsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm

Udhængslængde L <sub>1</sub> inkl. fristilling	73 mm
Hjørnefasbredde ved 45°	0,3 mm
Fristilling-Ø D <sub>1</sub>	11,6 mm
Spiralvinkel	45 grader
Hjørnefasvinkel	45 grader
Belægning	AlCrN
Skæremateriale	HM
Norm	Fabriksstandard
Type	N
Spiralvinkel-egenskab	ulige
Deling af skærene	ulige
Indgrebsbredde a <sub>e</sub> ved fræsning	Hel not, skæredybde 1×D
Indgrebsbredde a <sub>e</sub> ved fræsning	0,1×D ved beskæring
Indvendig køling	nej
Spåntagningsstrategi	MTC
Farvering	grøn
Produkttype	Hjørnefræser

## Brugerdata

	Egnet til	V <sub>c</sub>	ISO-kode
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	egnet	100 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet	90 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	85 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	80 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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