

**Garant****HM-skrubfræser MTC / TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 4mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	202981 4
GTIN	4062406245436
Artikelklasse	11X

**Beskrivelse****Udførelse:**

**Tydelig reduktion af skærekraften** som følge af 45° spiralen.

Specielt til **trochoidal fræsestrategi**.

**Anvendelse:**

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

**Bemærk:**

Ved emner > 55 HRC anbefaler vi at reducere skæredybden til  $a_p = 0,25 \times D \dots 0,5 \times D$ .

**Teknisk beskrivelse**

Udhængslængde $L_1$ inkl. fristilling	23 mm
Spiralvinkel	45 grader
Antal tænder Z	4
Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål < 60 HRC	0,01 mm
Fristilling-Ø $D_1$	3,8 mm
Tolerance, nom. Ø	f8
Tilspænding $f_z$ til notfræsning i stål < 60 HRC	0,008 mm
Skær-Ø $D_c$	4 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Skærlængde $L_c$	16 mm
Samlet længde L	62 mm

Skaft-Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Hjørneafrundning r <sub>v</sub>	0,1 mm
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Norm	Fabriksstandard
Type	H
Spiralvinkel-egenskab	ulige
Deling af skærene	ulige
Indgrebsbredde a <sub>e</sub> ved fræsning	0,2×D ved beskæring
Indgrebsbredde a <sub>e</sub> ved fræsning	Hel not, skæredybde 1×D
Indgrebsbredde a <sub>e</sub> ved fræsning	0,1×D
Indvendig køling	nej
Spåntagningsstrategi	MTC
Spåntagningsstrategi	TPC
Farvering	rød
Produkttype	Hjørnefræser

## Brugerdata

	Egnet til	V <sub>c</sub>	ISO-kode
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	160 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	115 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	egnet	115 m/min	P
Stål < 55 HRC	egnet	60 m/min	H
Stål < 60 HRC	egnet	30 m/min	H
Stål < 65 HRC	egnet	25 m/min	H
Stål < 67 HRC	betinget egnet	20 m/min	H
våd, maksimal	betinget egnet		
våd, minimal	betinget egnet		

tør	egnet
Luft	egnet