

Garant**HM-fræser MTC, AlCrN, Ø f8 DC: 2,5mm****Bestillingsdata**

| | |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 202391 2,5 |
| GTIN | 4062406270780 |
| Artikelklasse | 11X |

Beskrivelse**Udførelse:****Speciel spånrumsgemetri og forstærket kerne.****MTC-skrubfræser op til 1,5xD i hel længde muligt.**Med **excentrisk bagslibning**.Utroligt stabil på grund af korte mål. Længde svarende til **DIN 6527 kort**.**Anvendelse:**Specielt til **MTC (Multi Task Cutting)**-anvendelse på den nye generation af dreje- / fræsecentre.**Teknisk beskrivelse**

| | |
|---|-------------------------|
| Tolerance, nom. Ø | f8 |
| Fristilling-Ø D ₁ | 2,3 mm |
| Skaft | DIN 6535 HA med h6 |
| Antal tænder Z | 3 |
| Tilspænding f _z til beskæring i stål < 900 N/mm ² | 0,024 mm |
| Samlet længde L | 50 mm |
| Skær-Ø D _c | 2,5 mm |
| Tilspændingsretning | Vandret, skrå og lodret |
| Tilspænding f _z til notfræsning i stål < 900 N/mm ² | 0,02 mm |
| Skærlængde L _c | 4 mm |
| Afbalanceringsgrad med skaft | G 2,5 med HA |

| | |
|--|-------------------------|
| Skaft-Ø D _s | 6 mm |
| Udhængslængde L ₁ inkl. fristilling | 10 mm |
| Hjørnefasbredde ved 45° | 0,05 mm |
| Spiralvinkel | 45 grader |
| Hjørnefasvinkel | 45 grader |
| Belægning | AlCrN |
| Skæremateriale | HM |
| Norm | DIN 6527 |
| Type | N |
| Spiralvinkel-egenskab | ulige |
| Deling af skærene | ulige |
| Indgrebsbredde a _e ved fræsning | Hel not, skæredybde 1×D |
| Indgrebsbredde a _e ved fræsning | 0,5×D ved beskæring |
| 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 | 220 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | egnet | 200 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | egnet | 190 m/min | P |
| Stål < 1400 N/mm ² | egnet | 170 m/min | P |
| Stål < 55 HRC | egnet | 90 m/min | H |
| Stål < 60 HRC | egnet | 60 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | egnet | 130 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | egnet | 100 m/min | M |

| | | | |
|----------------------------|----------------|-----------|---|
| Ti > 850 N/mm ² | betinget egnet | 50 m/min | S |
| GG (G) | egnet | 160 m/min | K |
| Uni | egnet | | |
| våd, maksimal | egnet | | |
| våd, minimal | betinget egnet | | |
| tør | egnet | | |
| Luft | egnet | | |