

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

**Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	202976 4
GTIN	4045197431257
Artikelklasse	11X

**Beskrivelse**
**Udførelse:**

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

**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**

Hjørnefasbredde ved 45°	0,05 mm
Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål < 60 HRC	0,01 mm
Skær-Ø $D_c$	4 mm
Antal tænder Z	4
Tilspænding $f_z$ til notfræsning i stål < 60 HRC	0,008 mm
Skaft-Ø $D_s$	6 mm
Samlet længde L	54 mm
Skærlængde $L_c$	8 mm
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Tolerance, nom. Ø	f8
Spiralvinkel	45 grader

Hjørnefasvinkel	45 grader
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Norm	Fabriksstandard
Type	H
Spiralvinkel-egenskab	ulige
Deling af skærene	ulige
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	0,3×D ved beskæring
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	Hel not, skæredybde 1×D
Indvendig køling	nej
Spåntagningsstrategi	MTC
Farvering	rød
Produkttype	Hjørnefræser

## Brugerdata

	Egnet til	$V_c$	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		

