

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

Bestillingsnummeret	202978 4
GTIN	4045197431431
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**

Hjørnefasbredde ved 45°	0,05 mm
Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål < 60 HRC	0,01 mm
Antal tænder Z	4
Udhængslængde $L_1$ inkl. fristilling	23 mm
Fristilling-Ø $D_1$	3,8 mm
Skær-Ø $D_c$	4 mm
Tilspænding $f_z$ til notfræsning i stål < 60 HRC	0,008 mm
Skaft-Ø $D_s$	6 mm
Samlet længde L	62 mm
Skærlængde $L_c$	16 mm
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret

Skaft	DIN 6535 HA 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	Hel not, skæredybde $1 \times D$
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	$0,2 \times D$ ved beskæring
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	$0,1 \times D$
Indvendig køling	nej
Spåntagningsstrategi	MTC
Spåntagningsstrategi	TPC
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