

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

|                     |               |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 207450 4      |
| GTIN                | 4045197128669 |
| Artikelklasse       | 11X           |

**Beskrivelse****Udførelse:**

**Radiusfræser** med korrigeret skærform, ingen profilforvrængning. Med dobbeltslebte sidefrigangsvinkel.

Tolerance: Radiuskontur =  $\pm 0,005$  mm.

**Anvendelse:**

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

**Bemærk:**

**NY GENERATION PÅ MARKEDET! Anbefalet efterfølgerprodukt er nr. 207490.**

**Teknisk beskrivelse**

|   |           |
|---|-----------|
| Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål $< 900$ N/mm <sup>2</sup>    | 0,03 mm   |
| Tilspænding $f_z$ til kopifræsning i stål $< 900$ N/mm <sup>2</sup> | 0,037 mm  |
| Antal tænder Z  | 4         |
| Skær-Ø $D_c$  | 4 mm      |
| Skaft-Ø $D_s$   | 4 mm      |
| Samlet længde L   | 54 mm     |
| Skærlængde $L_c$  | 8 mm      |
| Spiralvinkel  | 45 grader |
| Radius R  | 2 mm      |
| Belægning   | TiAlN     |

|                                   |                            |
|-----------------------------------|----------------------------|
| Skæremateriale                    | HM                         |
| Norm                              | DIN 6527                   |
| Type                              | N                          |
| Tolerance, nom. Ø                 | f8                         |
| Tilspændingsretning               | Vandret, skrå og lodret    |
| Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning | 0,03×D ved kopifræsning    |
| Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning | 0,3×D ved beskæring        |
| Skaft                             | DIN 6535 HA med h6         |
| Indvendig køling                  | nej                        |
| Spåntagningsstrategi              | MTC                        |
| Farvering                         | uden                       |
| Produkttype                       | Helradius- og kuglefræsere |

## Brugerdata

|                               | Egnet til      | $V_c$     | ISO-kode |
|-------------------------------|----------------|-----------|----------|
| Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>  | egnet          | 225 m/min | P        |
| Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>  | egnet          | 210 m/min | P        |
| Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>  | egnet          | 180 m/min | P        |
| Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup> | egnet          | 145 m/min | P        |
| Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup> | egnet          | 140 m/min | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | egnet          | 85 m/min  | M        |
| GG (G)                        | egnet          | 350 m/min | K        |
| Uni                           | egnet          |           |          |
| våd, maksimal                 | egnet          |           |          |
| våd, minimal                  | betinget egnet |           |          |
| tør                           | betinget egnet |           |          |
| Luft                          | betinget egnet |           |          |

