

**Garant****HM-skrubfræser MTC, TiAlN, Ø d11 DC: 12mm****Bestillingsdata**

|                     |               |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 205711 12     |
| GTIN                | 4045197541932 |
| Artikelklasse       | 11X           |

**Beskrivelse****Udførelse:**

Mål svarende til DIN 6527.

**Optimeret special rouletteringsprofil til skrubning.**

Meget **høj spåntagningsydelse.**

Med **semi-skrubrouletteringsprofil** og 45° spiral, til superlegeringer.

**Anvendelse:**

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

**Bemærk:**

$f_z$  for  $a_{p \max} = 0,5 \times D$ .

**Teknisk beskrivelse**

|  |          |
|--|----------|
| Tilspænding $f_z$ til beskæring i titan $> 850 \text{ N/mm}^2$   | 0,04 mm  |
| Skær-Ø $D_c$   | 12 mm    |
| Udhængslængde $L_1$ inkl. fristilling                            | 38 mm    |
| Tilspænding $f_z$ til notfræsning i titan $> 850 \text{ N/mm}^2$ | 0,035 mm |
| Fristilling-Ø $D_1$  | 11,5 mm  |
| Antal tænder $Z$   | 4        |
| Hjørnefasbredde ved 45°  | 0,5 mm   |
| Skaft-Ø $D_s$  | 12 mm    |
| Samlet længde $L$  | 84 mm    |
| Skærlængde $L_c$   | 24 mm    |

|                                   |                                  |
|-----------------------------------|----------------------------------|
| Tilspændingsretning               | Vandret, skrå og lodret          |
| Skaft                             | DIN 6535 HB med h6               |
| Tolerance, nom. Ø                 | d11                              |
| Spiralvinkel                      | 45 grader                        |
| Hjørnefasvinkel                   | 45 grader                        |
| Belægning                         | TiAlN                            |
| Skæremateriale                    | HM                               |
| Norm                              | DIN 6527                         |
| Fræseprofil                       | HR                               |
| Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning | Hel not, skæredybde $1 \times D$ |
| Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning | $0,3 \times D$ ved beskæring     |
| Indvendig køling                  | nej                              |
| Spåntagningsstrategi              | MTC                              |
| Farvering                         | pink                             |
| Produkttype                       | Hjørnefræser                     |

## Brugerdata

|                               | Egnet til      | $V_c$     | ISO-kode |
|-------------------------------|----------------|-----------|----------|
| Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>  | egnet          | 120 m/min | P        |
| Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>  | egnet          | 105 m/min | P        |
| Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>  | egnet          | 100 m/min | P        |
| Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup> | egnet          | 70 m/min  | P        |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>    | egnet          | 50 m/min  | S        |
| GG (G)                        | egnet          | 90 m/min  | K        |
| våd, maksimal                 | egnet          |           |          |
| våd, minimal                  | betinget egnet |           |          |
| tør                           | betinget egnet |           |          |
| Luft                          | betinget egnet |           |          |

