

**Garant**
**HM-skrubfræser MTC, TiAlN, Ø d11 DC: 6mm**

**Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	205711 6
GTIN	4045197541901
Artikelklasse	11X

**Beskrivelse**
**Udførelse:**

Mål svarende til DIN 6527.

**Optimeret speciel 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 $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Udhængslængde $L_1$ inkl. fristilling	21 mm
Skær-Ø $D_c$	6 mm
Hjørnefasbredde ved 45°	0,3 mm
Tilspænding $f_z$ til notfræsning i titan $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,015 mm
Antal tænder Z	4
Fristilling-Ø $D_1$	5,5 mm
Skaft-Ø $D_s$	6 mm
Samlet længde L	58 mm
Skærlængde $L_c$	12 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		

