

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

| | |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 205715 12 |
| GTIN | 4045197551313 |
| Artikelklasse | 12X |

Beskrivelse**Udførelse:**

Mål svarende til DIN 6527. **Optimeret special rouletteringsprofil til skrubning. Meget høj spåntagningsydelse.**

Anvendelse:

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

Teknisk beskrivelse

| | |
|---|-------------------------|
| Antal tænder Z | 4 |
| Tilspænding f_z til notfræsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,06 mm |
| Hjørnefasbredde ved 45° | 0,25 mm |
| Skær-Ø D_c | 12 mm |
| Tilspænding f_z til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,07 mm |
| Skaft-Ø D_s | 12 mm |
| Samlet længde L | 83 mm |
| Skærlængde L_c | 26 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 | 0,5×D ved beskæring |
| Indgrebsbredde a_e ved fræsning | Hel not, skæredybde 1×D |
| Indvendig køling | nej |
| Spåntagningsstrategi | MTC |
| Farvering | grøn |
| Produkttype | Hjørnefræser |

Brugerdata

| | Egnet til | V_c | ISO-kode |
|-------------------------------|----------------|-----------|----------|
| Stål < 750 N/mm ² | egnet | 155 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | egnet | 155 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | egnet | 125 m/min | P |
| Stål < 1400 N/mm ² | egnet | 110 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | egnet | 55 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | betinget egnet | 40 m/min | M |
| GG (G) | egnet | 110 m/min | K |
| Uni | egnet | | |
| våd, maksimal | egnet | | |
| våd, minimal | betinget egnet | | |
| tør | betinget egnet | | |
| Luft | betinget egnet | | |