

**Garant****HM-skrubfræser MTC, TiAlN, Ø d11 DC: 10mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	205718 10
GTIN	4045197362896
Artikelklasse	11X

**Beskrivelse****Udførelse:**

Mål svarende til DIN 6527.

**Optimeret special rouletteringsprofil til skrubning.**

**Meget høj spåntagningsydelse.**

Kan anvendes som **universalfræser**.

**Anvendelse:**

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

**Teknisk beskrivelse**

Hjørnefasbredde ved 45°	0,2 mm
Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,048 mm
Udhængslængde $L_1$ inkl. fristilling	60 mm
Skær-Ø $D_c$	10 mm
Tilspænding $f_z$ til notfræsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Antal tænder Z	4
Fristilling-Ø $D_1$	9,5 mm
Skaft-Ø $D_s$	10 mm
Samlet længde L	100 mm
Skærlængde $L_c$	20 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	Fabriksstandard
Fræseprofil	HR
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	Hel not, skæredybde $1 \times D$
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	$0,1 \times D$ ved beskæring
Indvendig køling	nej
Spåntagningsstrategi	MTC
Farvering	grøn
Produkttype	Hjørnefræser

## Brugerdata

	Egnet til	$V_c$	ISO-kode
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet	120 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet	95 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	85 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	80 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	egnet	70 m/min	P
TOOLOX 33	egnet	70 m/min	H
TOOLOX 44	egnet	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet	35 m/min	M
GG (G)	egnet	70 m/min	K
Uni	egnet		
våd, maksimal	egnet		
våd, minimal	betinget egnet		

tør	betinget egnet
Luft	betinget egnet