

**Garant****Skrubfræser MTC HSS-E-SPM, TiAlN, Ø k12 DC: 10mm****Bestillingsdata**

|                     |               |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 192895 10     |
| GTIN                | 4045197274755 |
| Artikelklasse       | 11W           |

**Beskrivelse****Udførelse:**

Substrat **SPM** med meget høj kobalt-andel. Kombinerer **hårdheden fra HMog sejheden fra PM-stål. Dynamisk speciel rouletteringsprofil til skrub-bearbejdning.**

Kan anvendes som **universalfræser**. Endeskærsgeometri til dykfræsning.

**Anvendelse:**

**Til højeste krav til spåntagningsydelse og forøgelse af spåntagningsmængden.** Specielt til **MTC (Multi Task Cutting)**-anvendelse på den nye generation af dreje- / fræsecentre.

**Teknisk beskrivelse**

|   |                         |
|---|-------------------------|
| Hjørnefasbredde ved 45°   | 0,2 mm                  |
| Antal tænder Z  | 4                       |
| Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,032 mm                |
| Skær-Ø $D_c$  | 10 mm                   |
| Skaft-Ø $D_s$   | 10 mm                   |
| Samlet længde L   | 72 mm                   |
| Skærlængde $L_c$  | 22 mm                   |
| Tilspændingsretning   | Vandret, skrå og lodret |
| Skaft   | DIN 1835 B med h6       |
| Tolerance, nom. Ø   | k12                     |
| Spiralvinkel  | 45 grader               |

|                      |              |
|----------------------|--------------|
| Hjørnefasvinkel      | 45 grader    |
| Belægning            | TiAlN        |
| Skæremateriale       | HSS E SPM    |
| Norm                 | DIN 844      |
| Fræseprofil          | HRF          |
| 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 | 95 m/min | P        |
| Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>  | egnet          | 75 m/min | P        |
| Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>  | egnet          | 75 m/min | P        |
| Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup> | egnet          | 40 m/min | P        |
| Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup> | betinget egnet | 35 m/min | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | egnet          | 25 m/min | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | betinget egnet | 20 m/min | M        |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>    | betinget egnet | 14 m/min | S        |
| Uni                           | egnet          |          |          |
| våd, maksimal                 | egnet          |          |          |
| våd, minimal                  | egnet          |          |          |
| tør                           | betinget egnet |          |          |
| Luft                          | egnet          |          |          |