

**Garant****HM-fræser MTC, SiTiN, Ø f8 DC: 2,5mm****Bestillingsdata**

|                     |               |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 202392 2,5    |
| GTIN                | 4045197538727 |
| Artikelklasse       | 11X           |

**Beskrivelse****Udførelse:****Speciel spånrumsgometri og forstærket kerne.****MTC-skrubfræser op til 1,5xD i hel længde muligt.**Med **excentrisk bagslibning**.Længder svarende til **DIN 6527 lang**.**Anvendelse:**Specielt til **MTC (Multi Task Cutting)**-anvendelse på den nye generation af dreje- / fræsecentre.**Teknisk beskrivelse**

|   |                         |
|---|-------------------------|
| Tilspænding $f_z$ til notfræsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,02 mm                 |
| Fristilling-Ø $D_1$   | 2,4 mm                  |
| Udhængslængde $L_1$ inkl. fristilling                           | 12,5 mm                 |
| Skær-Ø $D_c$  | 2,5 mm                  |
| Antal tænder $Z$  | 3                       |
| Hjørnefasbredde ved $45^\circ$                                  | 0,05 mm                 |
| Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$   | 0,024 mm                |
| Skaft-Ø $D_s$   | 6 mm                    |
| Samlet længde $L$   | 57 mm                   |
| Skærlængde $L_c$  | 6,5 mm                  |
| Tilspændingsretning   | Vandret, skrå og lodret |

|                                   |                         |
|-----------------------------------|-------------------------|
| Skaft                             | DIN 6535 HB med h6      |
| Tolerance, nom. Ø                 | f8                      |
| Afbalanceringsgrad med skaft      | G 2,5 med HB            |
| Spiralvinkel                      | 45 grader               |
| Hjørnefasvinkel                   | 45 grader               |
| Belægning                         | SiTiN                   |
| Skæremateriale                    | HM                      |
| Norm                              | DIN 6527                |
| Type                              | N                       |
| Spiralvinkel-egenskab             | ulige                   |
| Deling af skærene                 | ulige                   |
| 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 < 500 N/mm <sup>2</sup>  | egnet     | 250 m/min | P        |
| Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>  | egnet     | 220 m/min | P        |
| Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>  | egnet     | 200 m/min | P        |
| Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup> | egnet     | 190 m/min | P        |
| Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup> | egnet     | 170 m/min | P        |
| Stål < 55 HRC                 | egnet     | 90 m/min  | H        |
| Stål < 60 HRC                 | egnet     | 60 m/min  | H        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | egnet     | 130 m/min | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | egnet     | 100 m/min | M        |

|                            |                |           |   |
|----------------------------|----------------|-----------|---|
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup> | betinget egnet | 50 m/min  | S |
| GG (G)                     | egnet          | 160 m/min | K |
| Uni                        | egnet          |           |   |
| våd, maksimal              | egnet          |           |   |
| våd, minimal               | betinget egnet |           |   |
| tør                        | egnet          |           |   |
| Luft                       | egnet          |           |   |