

**Garant****HM-fræser MTC, SiTiN, Ø f8 DC: 12mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	202392 12
GTIN	4045197538888
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 $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Hjørnefasbredde ved $45^\circ$	0,2 mm
Fristilling-Ø $D_1$	11,7 mm
Skær-Ø $D_c$	12 mm
Udhængslængde $L_1$ inkl. fristilling	36 mm
Antal tænder $Z$	3
Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,072 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	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		