

Garant**HM-fræser MTC, AlCrN, Ø f8 DC: 3,5mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	202396 3,5
GTIN	4045197857477
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**.

Forbedret belægning for yderligere reduceret skærekraft samtidig med længere standtid for værktøjerne.

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

Tilspænding f_z til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,024 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Afbalanceringsgrad med skaft	G 2,5 med HB
Skærlængde L_c	11 mm
Skaft-Ø D_s	6 mm
Tolerance, nom. Ø	f8
Fristilling-Ø D_1	3,4 mm
Udhængslængde L_1 inkl. fristilling	16 mm
Skær-Ø D_c	3,5 mm
Samlet længde L	57 mm

Tilspænding f_z til notfræsning i stål < 900 N/mm ²	0,02 mm
Antal tænder Z	3
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Hjørnefasbredde ved 45°	0,1 mm
Spiralvinkel	45 grader
Hjørnefasvinkel	45 grader
Belægning	AlCrN
Skæremateriale	VHM
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 ²	egnet	250 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	egnet	220 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	egnet	200 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	egnet	190 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	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 ²	egnet	130 m/min	M

INOX > 900 N/mm ²	egnet	100 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	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		