

Garant**HM-skrubbfräs MTC, AlCrN, Ø e8 DC: 10mm****Beställningsdata**

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 203051 10 |
| GTIN | 4045197775818 |
| Artikelklass | 11X |

Beskrivning**Utförande:**

För **grov- och finbearbetning** upp till $1,5 \times D$ i solida arbetsstycken **vid mycket höga matningsvärden** och jämn gång.

Reducerad skärkraft och bättre ytkvalitet tack vare **45° spiral**.

Förbättrad beläggning för ytterligare minskning av skärkraften vid samtidig höjning av verktygslivslängden.

Användningsdata:

Speciellt för **MTC (Multi Task Cutting)** i den nya generationens fleroperationsmaskiner.

Teknisk beskrivning

| | |
|--|--------------------|
| Matning f_z för valsfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,09 mm |
| Tandantal Z | 4 |
| Tolerans nom.-Ø | e8 |
| Hörnfasbredd vid 45° | 0,2 mm |
| Skär-Ø D_c | 10 mm |
| Balanseringskvalitet med skaft | G 2,5 med HB |
| Utkragningslängd L_1 inkl. friställning | 24 mm |
| totallängd L | 66 mm |
| Friställningsdiameter D_1 | 9,7 mm |
| Skaftdiameter D_s | 10 mm |
| Skaft | DIN 6535 HB med h6 |

| | |
|---------------------------------------|--------------------------------|
| Skärlängd L_c | 14 mm |
| Matningsriktning | horisontell, sned och vertikal |
| Spiralvinkel | 45 grad |
| Hörnfasvinkel | 45 grad |
| Beläggning | AlCrN |
| Skärmaterial | VHM |
| Norm | Verkstadsnorm |
| Typ | N |
| Egenskap spiralvinkel | Oregelbunden |
| Skärdelning | Oregelbunden |
| Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation | 0,5×D vid valsfräsning |
| Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation | fullspår sågdjup 1×D |
| Invändig | nej |
| Bearbetningsstrategi | MTC |
| Färgring | grön |
| Produktslag | Hörnfräs |

Användardata

| | Lämplighet | V_c | ISO-kod |
|-------------------------------|------------|-----------|---------|
| Stål < 500 N/mm ² | lämplig | 250 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | lämplig | 230 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | lämplig | 200 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | lämplig | 180 m/min | P |
| Stål < 1400 N/mm ² | lämplig | 150 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | lämplig | 70 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | lämplig | 50 m/min | M |
| GG(G) | lämplig | 150 m/min | K |
| Uni | lämplig | | |
| vått maximal | lämplig | | |

| | |
|--------------|----------------|
| vått minimal | mindre lämplig |
| torrt | lämplig |
| Luft | lämplig |