

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

Ordernummer	203061 10
GTIN	4045197775924
Artikelklass	11X

**Beskrivning****Utförande:**

För **grov- och finbearbetning** upp till 1,5xD 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**

Tolerans nom.-Ø	e8
Hörnfasbredd vid 45°	0,2 mm
Balanseringskvalitet med skaft	G 2,5 med HB
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Skär-Ø D <sub>c</sub>	10 mm
Tandantal Z	4
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	10 mm
Utkragningenslängd L <sub>1</sub> inkl. friställning	30 mm
Skärlängd L <sub>c</sub>	22 mm
Friställningsdiameter D <sub>1</sub>	9,7 mm

totallängd L	72 mm
Matning $f_z$ för valsfräsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm
Spiralvinkel	45 grad
Hörnfasvinkel	45 grad
Beläggning	AlCrN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	N
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärledning	Oregelbunden
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	0,3×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 <sup>2</sup>	lämplig	250 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	230 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	200 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	180 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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