

Garant**HM-skrubbfräs MTC, AlCrN, Ø e8 DC: 12mm****Beställningsdata**

Ordernummer	203071 12
GTIN	4045197776082
Artikelklass	11X

Beskrivning**Utförande:**

För **grov- och finbearbetning** upp till $0,7 \times D$ 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 $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Skärlängd L_c	26 mm
Tandantal Z	4
totallängd L	120 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Tolerans nom.-Ø	e8
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Skär-Ø D_c	12 mm
Skaftdiameter D_s	12 mm
Balanseringskvalitet med skaft	G 2,5 med HB
Matning f_z för spårfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm

Utkragningslängd L_1 inkl. friställning	73 mm
Hörnfasbredd vid 45°	0,3 mm
Friställningsdiameter D_1	11,6 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	0,1×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	100 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	lämplig	90 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	lämplig	85 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	lämplig	80 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	lämplig	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	lämplig	30 m/min	M
GG(G)	lämplig	100 m/min	K
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		

vått minimal	mindre lämplig
torrt	lämplig
Luft	lämplig