

**Garant****HM-fräs MTC, AlCrN, Ø f8 DC: 1,5mm**

## Beställningsdata

Ordernummer	202391 1,5
GTIN	4062406270766
Artikelklass	11X

## Beskrivning

### Utförande:

**Speciell spånutrymmesgeometri och förstärkt kärna.**

**MTC-skrubbfräs upp till 1,5×D i solida arbetsstycken.**

Med **excentrisk avbackning**.

Extra stabil på grund av korta byggmått. Bygglängd liknande **DIN 6527 kort**.

### Användningsdata:

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

## Teknisk beskrivning

Skaft	DIN 6535 HA med h6
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Matning $f_z$ för spårfräsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,01 mm
Tandantal Z	3
Skär-Ø $D_c$	1,5 mm
Matning $f_z$ för valsfräsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,012 mm
Skaftdiameter $D_s$	6 mm
Skärlängd $L_c$	3 mm
Spiralvinkel	45 grad
Tolerans nom.-Ø	f8
totallängd L	38 mm

Balanseringskvalitet med skaft	G 2,5 med HA
Hörnfasvinkel	45 grad
Beläggning	AlCrN
Skärmaterial	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	N
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärdelning	Oregelbunden
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	fullspår sågdjup $1 \times D$
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	fullspår sågdjup $1 \times D$
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	220 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	200 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	190 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	170 m/min	P
Stål < 55 HRC	lämplig	90 m/min	H
Stål < 60 HRC	lämplig	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	130 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	100 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	50 m/min	S
GG(G)	lämplig	160 m/min	K
Uni	lämplig		

vått maximal	lämplig
vått minimal	mindre lämplig
torrt	lämplig
Luft	lämplig