

**Garant****HM-skrubbfräs MTC / TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 6mm****Beställningsdata**

Ordernummer	202978 6
GTIN	4045197431455
Artikelklass	11X

**Beskrivning****Utförande:**

**Markant reducerad skärkraft** tack vare 45°-spiral.

Speciellt för **trokoidal frässtrategi**.

**Användningsdata:**

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

**OBS!:**

För material > 55 HRC rekommenderar vi att matningsdjupet reduceras till  $a_p = 0,25 \times D \dots 0,5 \times D$ .

**Teknisk beskrivning**

Tandantal Z	4
Hörnfasbredd vid 45°	0,1 mm
Skär-Ø $D_c$	6 mm
Matning $f_z$ för valsfräsning i stål < 60 HRC	0,02 mm
Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	25 mm
Friställningsdiameter $D_1$	5,5 mm
Matning $f_z$ för spårfräsning i stål < 60 HRC	0,015 mm
Skaftdiameter $D_s$	6 mm
totallängd L	62 mm
Skärlängd $L_c$	18 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal

Skaft	DIN 6535 HA med h6
Tolerans nom.-Ø	f8
Spiralvinkel	45 grad
Hörnfasvinkel	45 grad
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	H
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärdelning	Oregelbunden
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	fullspår sågdjup $1 \times D$
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	$0,2 \times D$ vid valsfräsning
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	$0,1 \times D$
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	MTC
Bearbetningsstrategi	TPC
Färgring	röd
Produktslag	Hörnfräs

## Användardata

	Lämplighet	$V_c$	ISO-kod
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	160 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	115 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	115 m/min	P
Stål < 55 HRC	lämplig	60 m/min	H
Stål < 60 HRC	lämplig	30 m/min	H
Stål < 65 HRC	lämplig	25 m/min	H
Stål < 67 HRC	mindre lämplig	20 m/min	H
vått maximal	mindre lämplig		

vått minimal	mindre lämplig
torrt	lämplig
Luft	lämplig