

**Garant**
**HM-skrubbfräs MTC, TiAlN, Ø f8 DC: 12mm**

**Beställningsdata**

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 202982 12     |
| GTIN         | 4045197459855 |
| Artikelklass | 11X           |

**Beskrivning**
**Utförande:**

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

**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**

|  |                                |
|--|--------------------------------|
| Hörnfasbredd vid 45°                           | 0,15 mm                        |
| Tandantal Z                                    | 4                              |
| Skär-Ø $D_c$                                   | 12 mm                          |
| Matning $f_z$ för valsfräsning i stål < 60 HRC | 0,035 mm                       |
| Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning      | 73 mm                          |
| Friställningsdiameter $D_1$                    | 11 mm                          |
| Skaftdiameter $D_s$                            | 12 mm                          |
| totallängd L                                   | 120 mm                         |
| Skärlängd $L_c$                                | 24 mm                          |
| Matningsriktning                               | horisontell, sned och vertikal |
| Skaft  | DIN 6535 HB med h6             |
| Tolerans nom.-Ø                                | f8                             |

|  |                                  |
|--|----------------------------------|
| Spiralvinkel                                   | 45 grad                          |
| Matning $f_z$ för spårfräsning i stål < 60 HRC | 0,03 mm                          |
| Hörnfasvinkel                                  | 45 grad                          |
| Beläggning                                     | TiAlN                            |
| Skärmaterial                                   | VHM                              |
| Norm   | Verkstadsnorm                    |
| Typ  | H                                |
| Egenskap spiralvinkel                          | Oregelbunden                     |
| Skärledning                                    | Oregelbunden                     |
| Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation          | fullspår sågdjup $1 \times D$    |
| Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation          | $0,15 \times D$ vid valsfräsning |
| Invändig                                       | nej                              |
| Bearbetningsstrategi                           | MTC                              |
| Färgring                                       | röd                              |
| Produktslag                                    | Hörnfräs                         |

## Användardata

|                               | Lämplighet     | $V_c$    | ISO-kod |
|-------------------------------|----------------|----------|---------|
| Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 90 m/min | P       |
| Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup> | lämplig        | 70 m/min | P       |
| Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup> | lämplig        | 60 m/min | P       |
| Stål < 55 HRC                 | lämplig        | 45 m/min | H       |
| Stål < 60 HRC                 | lämplig        | 25 m/min | H       |
| Stål < 65 HRC                 | lämplig        | 20 m/min | H       |
| Stål < 67 HRC                 | mindre lämplig | 15 m/min | H       |
| vått maximal                  | mindre lämplig |          |         |
| vått minimal                  | mindre lämplig |          |         |
| torrt                         | lämplig        |          |         |
| Luft                          | lämplig        |          |         |

