

**Garant**
**HM-skrubbfräs MTC, TiAlN, Ø d11 DC: 8mm**

**Beställningsdata**

Ordernummer	205711 8
GTIN	4045197541918
Artikelklass	11X

**Beskrivning**
**Utförande:**

Dimensioner motsvarande DIN 6527.

**Optimerad specialprofil med tandade skär för grovfräsning.**

Mycket **höga bearbetningsprestanda**.

Med **halv skrubprofil** och 45°-spiral för superlegeringar.

**Användningsdata:**

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

**OBS!:**

$f_z$  för  $a_{p \max} = 0,5 \times D$ .

**Teknisk beskrivning**

Skär-Ø $D_c$	8 mm
Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	26 mm
Matning $f_z$ för spårfräsning i titan > 850 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
Hörnfasbredd vid 45°	0,3 mm
Matning $f_z$ för valsfräsning i titan > 850 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Tandantal Z	4
Friställningsdiameter $D_1$	7,5 mm
Skaftdiameter $D_s$	8 mm
totallängd L	64 mm
Skärlängd $L_c$	16 mm

Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Tolerans nom.-Ø	d11
Spiralvinkel	45 grad
Hörnfasvinkel	45 grad
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	DIN 6527
Fräsprofil	HR
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	0,3×D vid valsfräsning
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	fullspår sågdjup 1×D
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	MTC
Färgring	skär
Produktslag	Hörnfräs

## Användardata

	Lämplighet	$V_c$	ISO-kod
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	120 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	105 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	100 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	70 m/min	P
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	50 m/min	S
GG(G)	lämplig	90 m/min	K
vått maximal	lämplig		
vått minimal	mindre lämplig		
torrt	mindre lämplig		
Luft	mindre lämplig		

