

**Garant****HM-skrubbfräs med invändig kylning MTC, TiAlN, Ø d11 DC: 10mm****Beställningsdata**

Ordernummer	205716 10
GTIN	4045197362834
Artikelklass	11X

**Beskrivning****Utförande:**

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

Mycket **höga bearbetningsprestanda**. Kan användas som **universalfräs**.

**Speciellt kylkanalsystem** som gör det möjligt att uppnå högsta möjliga bearbetningskapacitet.

**Användningsdata:**

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

**Teknisk beskrivning**

Tandantal Z	4
Hörnfasbredd vid 45°	0,2 mm
Matning $f_z$ för spårfräsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Matning $f_z$ för valsfräsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Friställningsdiameter $D_1$	9,5 mm
Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	32 mm
Skär-Ø $D_c$	10 mm
Skaftdiameter $D_s$	10 mm
totallängd L	72 mm
Skärlängd $L_c$	20 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	0,5×D vid valsfräsning
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	fullspår sågdjup 1×D
Invändig	ja
Bearbetningsstrategi	MTC
Färgring	grön
Produktslag	Hörnfräs

## Användardata

	Lämplighet	$V_c$	ISO-kod
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	265 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	195 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	195 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	160 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	140 m/min	P
Stål < 55 HRC	mindre lämplig	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	45 m/min	S
GG(G)	lämplig	145 m/min	K
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		
Luft	lämplig		

