

**Garant****Skrubbfräsar MTC HSS-E-SPM, TiAlN, Ø k12 DC: 8mm****Beställningsdata**

Ordernummer	192895 8
GTIN	4045197359483
Artikelklass	11W

**Beskrivning****Utförande:**

Substrat **SPM** med mycket hög koboltandel. Kombinerar **hårdheten hos HM** med **segheten hos PM-stål**. **Dynamisk specialprofil med tandade skär för grovfräsning.**

Kan användas som **universalfräs**. Ändskärsgeometri för rampning.

**Användningsdata:**

**För mycket höga krav på spånavskiljningsförmåga och ökning av avverkningskapaciteten.** Speciellt för **MTC (Multi Task Cutting)** i den nya generationens fleroperationsmaskiner.

**Teknisk beskrivning**

Skär-Ø $D_c$	8 mm
Matning $f_z$ för valsfräsning i stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Hörnfasbredd vid $45^\circ$	0,2 mm
Tandantal Z	4
Skaftdiameter $D_s$	10 mm
totallängd L	69 mm
Skärlängd $L_c$	19 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Skaft	DIN 1835 B med h6
Tolerans nom.-Ø	k12
Spiralvinkel	45 grad

Hörnfassvinkel	45 grad
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	HSS E SPM
Norm	DIN 844
Fräsprofil	HRF
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	MTC
Färgring	grön
Produktslag	Hörnfräs

### Användardata

	Lämplighet	$V_c$	ISO-kod
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	95 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	75 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	75 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	40 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	25 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	20 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	14 m/min	S
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		
vått minimal	lämplig		
torrt	mindre lämplig		
Luft	lämplig		