

**Garant****Skrubbfräsar MTC HSS-E-SPM, TiAlN, Ø k12 DC: 18mm****Beställningsdata**

Ordernummer	192895 18
GTIN	4045197274793
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**

Tandantal Z	5
Skär-Ø D <sub>c</sub>	18 mm
Hörnfasbredd vid 45°	0,2 mm
Matning f <sub>z</sub> för valsfräsning i stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,059 mm
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	16 mm
totallängd L	92 mm
Skärlängd L <sub>c</sub>	32 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Skaft	DIN 1835 B med h6
Tolerans nom.-Ø	k12
Spiralvinkel	45 grad

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

### Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	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		