

**Garant****HM-fräs MTC, SiTiN, Ø f8 DC: 16mm****Beställningsdata**

Ordernummer	202394 16
GTIN	4045197591647
Artikelklass	11X

**Beskrivning****Utförande:****Speciell spånutrymmesgeometri och förstärkt kärna.****MTC-skrubbfräs upp till 1,5×D i solida arbetsstycken.**Med **excentrisk avbackning**.**Användningsdata:**Speciellt för **MTC (Multi Task Cutting)** i den nya generationens fleroptionsmaskiner.**Teknisk beskrivning**

Hörnfasbredd vid 45°	0,2 mm
Skär-Ø D <sub>c</sub>	16 mm
Friställningsdiameter D <sub>1</sub>	15,5 mm
Matning f <sub>z</sub> för spårfräsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Matning f <sub>z</sub> för valsfräsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,096 mm
Tandantal Z	3
Utkragningslängd L <sub>1</sub> inkl. friställning	58 mm
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	16 mm
totallängd L	108 mm
Skärlängd L <sub>c</sub>	48 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Skaft	DIN 6535 HB med h6

Tolerans nom.-Ø	f8
Balanseringskvalitet med skaft	G 2,5 med HB
Spiralvinkel	45 grad
Hörnfasvinkel	45 grad
Beläggning	SiTiN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	N
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärdelning	Oregelbunden
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	fullspår sågdjup $1 \times D$
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	$0,3 \times D$ vid valsfräsning
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	MTC
Färgring	grön
Produktslag	Hörnfräs

## Användardata

	Lämplighet	$V_c$	ISO-kod
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	250 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	220 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	200 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	190 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	170 m/min	P
Stål < 55 HRC	lämplig	90 m/min	H
Stål < 60 HRC	lämplig	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	130 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	100 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	50 m/min	S

GG(G)	lämplig	160 m/min	K
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		
vått minimal	mindre lämplig		
torrt	lämplig		
Luft	lämplig		