

**Garant****HM-fräs MTC, SiTiN, Ø f8 DC: 8mm**

## Beställningsdata

Ordernummer	202394 8
GTIN	4045197591616
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

Matning $f_z$ för spårfräsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Tandantal Z	3
Friställningsdiameter $D_1$	7,8 mm
Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	30 mm
Skär-Ø $D_c$	8 mm
Matning $f_z$ för valsfräsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,048 mm
Hörnfasbredd vid 45°	0,2 mm
Skaftdiameter $D_s$	8 mm
totallängd L	68 mm
Skärlängd $L_c$	24 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		