

**Garant****HM-fräs MTC, AlCrN, Ø f8 DC: 1 mm****Beställningsdata**

Ordernummer	202396 1
GTIN	4045197854568
Artikelklass	11X

**Beskrivning****Utförande:****Speciell spånutrymmesgeometri och förstärkt kärna.****MTC-skrubbfräs upp till 1,5×D i solida arbetsstycken.**Med **excentrisk avbackning**.Längder liknande **DIN 6527 lång**.

Förbättrad beläggning för ytterligare minskning av skärkraften vid samtidig höjning av verktygslivslängden.

**Användningsdata:**Speciellt för **MTC (Multi Task Cutting)** i den nya generationens fleroperationsmaskiner.**Teknisk beskrivning**

Balanseringskvalitet med skaft	G 2,5 med HB
Skaftdiameter $D_s$	6 mm
Tandantal Z	3
Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	5 mm
Tolerans nom.-Ø	f8
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Skär-Ø $D_c$	1 mm
Matning $f_z$ för valsfräsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,012 mm
totallängd L	57 mm

Matning $f_z$ för spårfräsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,01 mm
Friställningsdiameter $D_1$	0,95 mm
Skärlängd $L_c$	2,5 mm
Spiralvinkel	45 grad
Hörnfasvinkel	45 grad
Beläggning	AlCrN
Skärmaterial	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	N
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärdelning	Oregelbunden
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	fullspår sågdjup 1×D
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	0,5×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		