

Garant**HM-fräs MTC, AlCrN, Ø f8 DC: 2,5mm**

Beställningsdata

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 202396 2,5 |
| GTIN | 4045197857453 |
| 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

| | |
|---|--------------------------------|
| Utkragningslängd L_1 inkl. friställning | 12,5 mm |
| Matningsriktning | horisontell, sned och vertikal |
| Tolerans nom.-Ø | f8 |
| Skärlängd L_c | 6,5 mm |
| Matning f_z för spårfräsning i stål < 900 N/mm ² | 0,02 mm |
| Balanseringskvalitet med skaft | G 2,5 med HB |
| Skär-Ø D_c | 2,5 mm |
| Matning f_z för valsfräsning i stål < 900 N/mm ² | 0,024 mm |
| Tandantal Z | 3 |
| Friställningsdiameter D_1 | 2,4 mm |

| | |
|--|------------------------|
| totallängd L | 57 mm |
| Skaftdiameter D _s | 6 mm |
| Skaft | DIN 6535 HB med h6 |
| Hörnfasbredd vid 45° | 0,05 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 ² | lämplig | 250 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | lämplig | 220 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | lämplig | 200 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | lämplig | 190 m/min | P |
| Stål < 1400 N/mm ² | 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 ² | lämplig | 130 m/min | M |

| | | | |
|------------------------------|----------------|-----------|---|
| INOX > 900 N/mm ² | lämplig | 100 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | 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 | | |