

Garant**HM-fräs MTC, AlCrN, Ø f8 DC: 3mm****Beställningsdata**

Ordernummer	202396 3
GTIN	4045197857460
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
Tolerans nom.-Ø	f8
Skärlängd L _c	8 mm
totallängd L	57 mm
Hörnfasbredd vid 45°	0,1 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Matning f _z för spårfräsning i stål < 900 N/mm ²	0,02 mm
Skär-Ø D _c	3 mm
Skaftdiameter D _s	6 mm

Matning f_z för valsfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,024 mm
Friställningsdiameter D_1	2,9 mm
Tandantal Z	3
Utkragningslängd L_1 inkl. friställning	15 mm
Spiralvinkel	45 grad
Hörnfasvinkel	45 grad
Beläggning	AlCrN
Skärmaterial	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	N
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärindelning	Oregelbunden
Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation	fullspår sågdjup $1 \times D$
Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation	$0,5 \times D$ vid valsfräsning
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	MTC
Färgring	grön
Produktslag	Hörnfräs

Användardata

	Lämplighet	V_c	ISO-kod
Stål $< 500 \text{ N/mm}^2$	lämplig	250 m/min	P
Stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	lämplig	220 m/min	P
Stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	lämplig	200 m/min	P
Stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	lämplig	190 m/min	P
Stål $< 1400 \text{ N/mm}^2$	lämplig	170 m/min	P
Stål $< 55 \text{ HRC}$	lämplig	90 m/min	H
Stål $< 60 \text{ HRC}$	lämplig	60 m/min	H
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	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		