

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

Ordernummer	202399 16
GTIN	4045197858306
Artikelklass	11X

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

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

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

Matning f_z för spårfräsning i stål < 900 N/mm ²	0,08 mm
Tolerans nom.-Ø	f8
Skärlängd L_c	48 mm
Skaftdiameter D_s	16 mm
Friställningsdiameter D_1	15,5 mm
Utkragningslängd L_1 inkl. friställning	58 mm
Skär-Ø D_c	16 mm
Hörnfasbredd vid 45°	0,2 mm
totallängd L	108 mm
Matning f_z för valsfräsning i stål < 900 N/mm ²	0,096 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6

Tandantal Z	3
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Balanseringskvalitet med skaft	G 2,5 med HB
Spiralvinkel	45 grad
Hörnfasvinkel	45 grad
Beläggning	AlCrN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	N
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärindelning	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 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		