

**HM-fræser med IK HPC, TiSi, Ø f8 DC: 8mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	203017 8
GTIN	4045197591531
Artikelklasse	12X

**Beskrivelse****Udførelse:****Special TiSi-belægning.**

Med **indvendig kølemiddeltilførsel** af hensyn til en sikker spåntransport.

**Bemærk:****NY GENERATION PÅ MARKEDET!**

**Anbefalede efterfølgerprodukter er nr. 203013, 203015, 203021, 203027.**

**Teknisk beskrivelse**

Tilspænding $f_z$ til notfræsning i INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Hjørnefasbredde ved 45°	0,2 mm
Tilspænding $f_z$ til beskæring i INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Antal tænder Z	4
Udhængslængde $L_1$ inkl. fristilling	25 mm
Skær-Ø $D_c$	8 mm
Fristilling-Ø $D_1$	7,7 mm
Skaft-Ø $D_s$	8 mm
Samlet længde L	63 mm
Skærlængde $L_c$	21 mm
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Skaft	DIN 6535 HB med h6

Tolerance, nom. Ø	f8
Spiralvinkel	35 grader
Hjørnefasvinkel	45 grader
Belægning	TiSi
Skæremateriale	HM
Norm	DIN 6527
Type	N
Spiralvinkel-egenskab	ulige
Deling af skærene	ulige
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	Hel not, skæredybde $1 \times D$
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	$0,3 \times D$ ved beskæring
Indvendig køling	ja
Spåntagningsstrategi	HPC
Farvering	blå
Produkttype	Hjørnefræser

## Brugerdata

	Egnet til	$V_c$	ISO-kode
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	egnet	240 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet	220 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	180 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	180 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	egnet	150 m/min	P
TOOLOX 33	egnet	115 m/min	H
TOOLOX 44	egnet	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	80 m/min	M
Uni	betinget egnet		
våd, maksimal	egnet		

Luft

egnet