

**HM-skrubfræser HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 4mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	205492 4
GTIN	4045197543950
Artikelklasse	12X

Beskrivelse**Udførelse:**

Lignende dimensioner i henhold til DIN 6527.

Til høje fremføringshastigheder, meget høj spåntagningsydelse.

Uden dynamisk spiralstigning.

Størrelse **16M MID-fræser: Mål iht. fabriksstandard.**

Bemærk:

NY GENERATION PÅ MARKEDET!

Anbefalet efterfølgerprodukt nr. 205706.

Teknisk beskrivelse

Tilspænding f_z til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,023 mm
Skær-Ø D_c	4 mm
Tilspænding f_z til notfræsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Antal tænder Z	3
Hjørnefasbredde ved 45°	0,3 mm
Skaft-Ø D_s	6 mm
Samlet længde L	57 mm
Skærlængde L_c	8 mm
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Tolerance, nom. Ø	d11

Spiralvinkel	30 grader
Hjørnefasvinkel	45 grader
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Norm	DIN 6527
Fræseprofil	HR
Indgrebsbredde a_e ved fræsning	Hel not, skæredybde $1 \times D$
Indgrebsbredde a_e ved fræsning	$0,5 \times D$ ved beskæring
Indvendig køling	nej
Spåntagningsstrategi	HPC
Farvering	uden
Produkttype	Hjørnefræser

Brugerdata

	Egnet til	V_c	ISO-kode
Aluminium (med korte spåner)	betinget egnet	270 m/min	N
Alu > 10% Si	betinget egnet	190 m/min	N
Stål < 500 N/mm ²	egnet	115 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	egnet	100 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	egnet	95 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	egnet	65 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	egnet	55 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	betinget egnet	55 m/min	M
GG (G)	egnet	85 m/min	K
Uni	betinget egnet		
våd, maksimal	egnet		
våd, minimal	betinget egnet		
tør	betinget egnet		

Luft

betinget egnet