

**HM-skrubfræser HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 8mm****Bestillingsdata**

|                     |               |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 205492 8      |
| GTIN                | 4045197543981 |
| 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**

|   |                         |
|---|-------------------------|
| Antal tænder Z  | 4                       |
| Hjørnefasbredde ved 45°   | 0,3 mm                  |
| Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$   | 0,045 mm                |
| Skær-Ø $D_c$  | 8 mm                    |
| Tilspænding $f_z$ til notfræsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,04 mm                 |
| Skaft-Ø $D_s$   | 8 mm                    |
| Samlet længde L   | 63 mm                   |
| Skærlængde $L_c$  | 16 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 <sup>2</sup>  | egnet          | 115 m/min | P        |
| Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>  | egnet          | 100 m/min | P        |
| Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>  | egnet          | 95 m/min  | P        |
| Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup> | egnet          | 65 m/min  | P        |
| Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup> | egnet          | 55 m/min  | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | 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