

**HM-skrubfræser HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 16mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	205492 16
GTIN	4045197546128
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 $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Skær-Ø $D_c$	16 mm
Antal tænder Z	4
Hjørnefasbredde ved $45^\circ$	0,5 mm
Tilspænding $f_z$ til notfræsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Skaft-Ø $D_s$	16 mm
Samlet længde L	92 mm
Skærlængde $L_c$	32 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