



HM-skrubfræser HPC, TiXSi, Ø f8 DC: 4mm



Bestillingsdata

Bestillingsnummeret	203037 4
GTIN	4045197679239
Artikelklasse	12X

Beskrivelse

Udførelse:

Til **skrubning og sletbearbejdning**.

Op til $1 \times D$ i hel længde **ved meget høje tilspændingsværdier** og meget rolig gang.

Af hensyn til en optimal bearbejdningsdybde skal du være opmærksom på målet L_c (skærelængde) / $\varnothing D_c$ (skære- \varnothing)!

Fordel:

Optimeret notform, excentrisk afrunding, store spånrum.

Teknisk beskrivelse

Tilspænding f_z til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Antal tænder Z	4
Tilspænding f_z til notfræsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Skær- $\varnothing D_c$	4 mm
Hjørnefasbredde ved 45°	0,1 mm
Skaft- $\varnothing D_s$	6 mm
Samlet længde L	54 mm
Skærlængde L_c	8 mm
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Tolerance, nom. \varnothing	f8

Spiralvinkel	38 grader
Hjørnefasvinkel	45 grader
Belægning	TiXSi
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	$0,5 \times D$ ved beskæring
Indvendig køling	nej
Spåntagningsstrategi	HPC
Farvering	grøn
Produkttype	Hjørnefræser

Brugerdata

	Egnet til	V_c	ISO-kode
Stål < 500 N/mm ²	egnet	250 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	egnet	200 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	egnet	180 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	egnet	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	betinget egnet	70 m/min	M
GG (G)	betinget egnet	120 m/min	K
Uni	egnet		
våd, maksimal	egnet		
våd, minimal	betinget egnet		
tør	egnet		
Luft	egnet		

