

Garant**HM-skrubfræser HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 16mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	203031 16
GTIN	4045197510501
Artikelklasse	11X

Beskrivelse**Udførelse:**Til **skrubning og sletbearbejdning**.Op til 1×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.

Bemærk:**NY GENERATION PÅ MARKEDET!****Anbefalet efterfølgerprodukt er nr. 203034.****Teknisk beskrivelse**

Tilspænding f_z til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Antal tænder Z	4
Hjørnefasbredde ved 45°	0,32 mm
Skær- $\varnothing D_c$	16 mm
Tilspænding f_z til notfræsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Skaft- $\varnothing D_s$	16 mm
Samlet længde L	82 mm
Skærlængde L_c	22 mm
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret

Skaft	DIN 6535 HB med h6
Tolerance, nom. Ø	f8
Spiralvinkel	38 grader
Hjørnefasvinkel	45 grader
Belægning	TiAlN
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	egnet	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	egnet	50 m/min	M
GG (G)	egnet	120 m/min	K
Uni	egnet		
våd, maksimal	egnet		
våd, minimal	betinget egnet		

tør	egnet
Luft	egnet