



HM-skrubfræser HPC, TiXSi, Ø f8 DC: 10mm



Bestillingsdata

Bestillingsnummeret	203037 10
GTIN	4045197679277
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 $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Hjørnefasbredde ved 45°	0,2 mm
Skær- $\varnothing D_c$	10 mm
Antal tænder Z	4
Tilspænding f_z til notfræsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Skaft- $\varnothing D_s$	10 mm
Samlet længde L	66 mm
Skærlængde L_c	14 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		

