

**HM-skrubfræser HPC, TiXSi, Ø f8 DC: 12mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	203037 12
GTIN	4045197679284
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 notfræsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Skær- $\varnothing D_c$	12 mm
Hjørnefasbredde ved $45^\circ$	0,3 mm
Antal tænder Z	4
Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Skaft- $\varnothing D_s$	12 mm
Samlet længde L	73 mm
Skærlængde $L_c$	16 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 <sup>2</sup>	egnet	250 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet	200 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	180 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	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		

