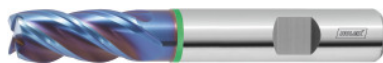


**HM-skrubfræser HPC, TiXSi, Ø f8 DC: 8mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	203044 8
GTIN	4045197679376
Artikelklasse	12X

**Beskrivelse****Udførelse:**

Til **skrubning og sletbearbejdning**.

Op til 1,5xD i hel længde **ved meget høje tilspændingsværdier** og meget rolig gang.

**Fordel:**

Optimeret notform, excentrisk afrunding, store spånrum.

**Teknisk beskrivelse**

Fristilling-Ø D <sub>1</sub>	7,7 mm
Hjørnefasbredde ved 45°	0,2 mm
Udhængslængde L <sub>1</sub> inkl. fristilling	25 mm
Tilspænding f <sub>z</sub> til notfræsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Tilspænding f <sub>z</sub> til beskæring i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Skær-Ø D <sub>c</sub>	8 mm
Antal tænder Z	4
Skaft-Ø D <sub>s</sub>	8 mm
Samlet længde L	63 mm
Skærlængde L <sub>c</sub>	21 mm
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Tolerance, nom. Ø	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	$0,3 \times D$ 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		

