



HM-radiusfræsere, TiAlN, Ø h10 DC: 6mm



Bestillingsdata

| | |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 207155 6 |
| GTIN | 4045197126566 |
| Artikelklasse | 12X |

Teknisk beskrivelse

| | |
|--|-------------------------|
| Tilspænding f_z til kopifræsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,037 mm |
| Tilspænding f_z til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,033 mm |
| Antal tænder Z | 2 |
| Skær-Ø D_c | 6 mm |
| Skaft-Ø D_s | 6 mm |
| Samlet længde L | 100 mm |
| Skærlængde L_c | 10 mm |
| Spiralvinkel | 30 grader |
| Radius R | 3 mm |
| Belægning | TiAlN |
| Skæremateriale | HM |
| Norm | Fabriksstandard |
| Type | N |
| Tolerance, nom. Ø | h10 |
| Tilspændingsretning | Vandret, skrå og lodret |
| Indgrebsbredde a_e ved fræsning | 0,5×D ved beskæring |
| Indgrebsbredde a_e ved fræsning | 0,05×D ved kopifræsning |

| | |
|------------------|---------------------------|
| Skaft | DIN 6535 HA med h6 |
| Indvendig køling | nej |
| Farvering | uden |
| Produkttype | Helradius- og kuglefræser |

Brugerdata

| | Egnet til | V_c | ISO-kode |
|-------------------------------|----------------|-----------|----------|
| Aluminium (med korte spåner) | betinget egnet | 350 m/min | N |
| Alu > 10% Si | betinget egnet | 250 m/min | N |
| Stål < 900 N/mm ² | egnet | 130 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | egnet | 80 m/min | P |
| Stål < 1400 N/mm ² | betinget egnet | 70 m/min | P |
| Stål < 55 HRC | betinget egnet | 50 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | egnet | 80 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | betinget egnet | 70 m/min | M |
| GG (G) | egnet | 120 m/min | K |
| CuZn | betinget egnet | 320 m/min | N |
| Uni | egnet | | |
| våd, maksimal | egnet | | |
| våd, minimal | betinget egnet | | |
| tør | betinget egnet | | |
| Luft | betinget egnet | | |

Services

| | |
|-----------------------|-----------|
| Skaftslibning Type HB | 129100 HB |
|-----------------------|-----------|