

**Langhulsfræser HSS-Co8, TiAlN, Ø e8 DC: 4mm****Bestillingsdata**

| | |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 191070 4 |
| GTIN | 4045197099730 |
| Artikelklasse | 12W |

Beskrivelse**Udførelse:**

Endeskærgeometri til dykfræsning.
Økonomisk alternativ.

Anvendelse:

Til fræsning af **kilenoter** (borenoter) eller til udfræsninger midt på emnet.

Teknisk beskrivelse

| | |
|---|-------------------------|
| Skær-Ø D_c | 4 mm |
| Tilspænding f_z til notfræsning i stål $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,009 mm |
| Antal virksomme skær Z (på omfangsside) | 2 |
| Skaft-Ø D_s | 6 mm |
| Skærlængde L_c | 7 mm |
| Samlet længde L | 51 mm |
| Belægning | TiAlN |
| Skæremateriale | HSS Co 8 |
| Norm | DIN 327 D |
| Type | N |
| Tolerance, nom. Ø | e8 |
| Spiralvinkel | 30 grader |
| Tilspændingsretning | Vandret, skrå og lodret |

| | |
|------------------|-------------------|
| Skæft | DIN 1835 B med h6 |
| Indvendig køling | nej |
| Skæfttolerance | h6 |
| Hjørnefasvinkel | 90 grader |
| Farvering | uden |
| Produkttype | Langhulsfræser |

Brugerdata

| | Egnet til | V _c | ISO-kode |
|------------------------------|----------------|----------------|----------|
| Stål < 500 N/mm ² | egnet | 78 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | egnet | 55 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | egnet | 55 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | egnet | 17 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | betinget egnet | 14 m/min | M |
| GG (G) | betinget egnet | 46 m/min | K |
| CuZn | betinget egnet | 92 m/min | N |
| Uni | egnet | | |
| våd, maksimal | egnet | | |
| tør | egnet | | |