

**HM-skaftfræsere HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 20mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	202770 20
GTIN	4067263119012
Artikelklasse	12Z

Beskrivelse**Udførelse:**

Ekstremt prisbillig HM-skaftfræsertil spåntagning i stål og korrosionsbestandigt stål. Der er ikke mulighed for specielle dimensioner og udførelser.
Mål svarende til DIN 6527.

Teknisk beskrivelse

Antal tænder Z	4
Tilspænding f_z til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Tilspænding f_z til notfræsning i INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Skaft-Ø D_s	20 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Tilspænding f_z til beskæring i INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Tilspænding f_z til notfræsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Skær-Ø D_c	20 mm
Skærlængde L_c	44 mm
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Tolerance, nom. Ø	e8
Hjørnefasbredde ved 45°	0,3 mm
Samlet længde L	104 mm
Hjørnefasvinkel	45 grader

Spiralvinkel	42 grader
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Norm	Fabriksstandard
Type	N
Spiralvinkel-egenskab	ulige
Deling af skærene	ulige
Indgrebsbredde a_e ved fræsning	0,3×D ved beskæring
Indgrebsbredde a_e ved fræsning	Hel not, skæredybde 1×D
Indvendig køling	nej
Spåntagningsstrategi	HPC
Produkttype	Hjørnefræser

Brugerdata

	Egnet til	V_c	ISO-kode
Aluminium (med korte spåner)	betinget egnet	230 m/min	N
Stål < 500 N/mm ²	egnet	220 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	egnet	200 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	egnet	160 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	egnet	150 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	egnet	120 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	egnet	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	egnet	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	betinget egnet	30 m/min	S
GG (G)	egnet	220 m/min	K
Uni	egnet		
våd, maksimal	egnet		
våd, minimal	betinget egnet		

Datablad

tør	egnet
Luft	egnet