

**HM-fræser, TiAlN, Ø DC: 6mm****Bestillingsdata**

| | |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 203618 6 |
| GTIN | 4045197958792 |
| Artikelklasse | 12X |

Beskrivelse**Udførelse:**

Til **sletbearbejdning**. Speciel geometri til optimal spåntransport. Til **periferifræsning som sletbearbejdning**. Meget stabil udførelse takket være den forstærkede kerne.

Teknisk beskrivelse

| | |
|---------------------------------------------------------------|--------------------|
| Tolerance, nom. Ø | h10 |
| Tilspænding f_z til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,054 mm |
| Antal tænder Z | 6 |
| Skærlængde L_c | 13 mm |
| Skaft-Ø D_s | 6 mm |
| Skaft | DIN 6535 HA med h6 |
| Spiralvinkel | 45 grader |
| Skær-Ø D_c | 6 mm |
| Tilspændingsretning | Vandret |
| Samlet længde L | 57 mm |
| Hjørnefasvinkel | 90 grader |
| Belægning | TiAlN |
| Skæremateriale | HM |
| Norm | Fabriksstandard |

| | |
|-----------------------------------|---------------------|
| Type | N |
| Indgrebsbredde a_e ved fræsning | 0,1×D ved beskæring |
| Indvendig køling | nej |
| Farvering | uden |
| Produkttype | Hjørnefræser |

Brugerdata

| | Egnet til | V_c | ISO-kode |
|-------------------------------|----------------|-----------|----------|
| Stål < 500 N/mm ² | egnet | 160 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | egnet | 140 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | egnet | 120 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | egnet | 110 m/min | P |
| Stål < 1400 N/mm ² | egnet | 100 m/min | P |
| Stål < 55 HRC | egnet | 70 m/min | H |
| Stål < 60 HRC | egnet | 60 m/min | H |
| våd, maksimal | egnet | | |
| våd, minimal | betinget egnet | | |
| tør | egnet | | |
| Luft | egnet | | |

Services

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