

**HM-fräs HPC, TiSi, Ø f8 DC: 3mm****Beställningsdata**

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 202995 3 |
| GTIN | 4045197494009 |
| Artikelklass | 12X |

Beskrivning**Utförande:****Speciell TiSi-beläggning.****OBS!:****NY GENERATION FINNS!****Rekommenderade uppföljarprodukter är nr 203013, 203015, 203021, 203027.****Teknisk beskrivning**

| | |
|--|--------------------------------|
| Tandantal Z | 4 |
| Skär-Ø D _c | 3 mm |
| Matning f _z för valsfräsning i rostfritt stål > 900 N/mm ² | 0,015 mm |
| Matning f _z för spårfräsning i rostfritt stål > 900 N/mm ² | 0,012 mm |
| Hörnfasbredd vid 45° | 0,1 mm |
| Skaftdiameter D _s | 6 mm |
| totallängd L | 50 mm |
| Skärlängd L _c | 5 mm |
| Matningsriktning | horisontell, sned och vertikal |
| Skaft | DIN 6535 HB med h6 |
| Tolerans nom.-Ø | f8 |
| Spiralvinkel | 35 grad |

| | |
|---------------------------------------|------------------------|
| Hörfasvinkel | 45 grad |
| Beläggning | TiSi |
| Skärmaterial | VHM |
| Norm | DIN 6527 |
| Typ | N |
| Egenskap spiralvinkel | Oregelbunden |
| Skärdelning | Oregelbunden |
| Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation | 0,5×D vid valsfräsning |
| Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation | fullspår sågdjup 1×D |
| Invändig | nej |
| Bearbetningsstrategi | HPC |
| Färgring | blå |
| Produktslag | Hörnfräs |

Användardata

| | Lämplighet | V_c | ISO-kod |
|-------------------------------|----------------|-----------|---------|
| Stål < 500 N/mm ² | lämplig | 240 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | lämplig | 220 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | lämplig | 180 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | lämplig | 180 m/min | P |
| Stål < 1400 N/mm ² | lämplig | 150 m/min | P |
| TOOLOX 33 | lämplig | 115 m/min | H |
| TOOLOX 44 | lämplig | 80 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | lämplig | 90 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | lämplig | 80 m/min | M |
| Uni | mindre lämplig | | |
| vått maximal | lämplig | | |
| vått minimal | mindre lämplig | | |
| torrt | lämplig | | |

Luft

lämplig