

**HM-fräs med invändig kylning HPC, TiSi, Ø f8 DC: 6mm****Beställningsdata**

Ordernummer	203017 6
GTIN	4045197591524
Artikelklass	12X

**Beskrivning****Utförande:****Speciell TiSi-beläggning.**

Med **invändig kylvätsketillförsel** för säker spånavgång.

**OBS!:****NY GENERATION FINNS!**

**Rekommenderade uppföljarprodukter är nr 203013, 203015, 203021, 203027.**

**Teknisk beskrivning**

Skär-Ø D <sub>c</sub>	6 mm
Friställningsdiameter D <sub>1</sub>	5,8 mm
Matning f <sub>z</sub> för valsfräsning i rostfritt stål > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Tandantal Z	4
Utkragningslängd L <sub>1</sub> inkl. friställning	19 mm
Matning f <sub>z</sub> för spårfräsning i rostfritt stål > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Hörnfasbredd vid 45°	0,1 mm
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	6 mm
totallängd L	57 mm
Skärlängd L <sub>c</sub>	13 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Skaft	DIN 6535 HB med h6

Tolerans nom.-Ø	f8
Spiralvinkel	35 grad
Hörnfasvinkel	45 grad
Beläggning	TiSi
Skärmaterial	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	N
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärledning	Oregelbunden
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	0,3×D vid valsfräsning
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	fullspår sågdjup 1×D
Invändig	ja
Bearbetningsstrategi	HPC
Färgring	blå
Produktslag	Hörnfräs

## Användardata

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

Luft

lämplig