



## HM-fräs med invändig kylning HPC, TiSi, Ø f8 DC: 8mm



### Beställningsdata

Ordernummer	203017 8
GTIN	4045197591531
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

Matning $f_z$ för spårfräsning i rostfritt stål > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Hörnfasbredd vid 45°	0,2 mm
Matning $f_z$ för valsfräsning i rostfritt stål > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Tandantal Z	4
Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	25 mm
Skär-Ø $D_c$	8 mm
Friställningsdiameter $D_1$	7,7 mm
Skaftdiameter $D_s$	8 mm
totallängd L	63 mm
Skärlängd $L_c$	21 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