



## HM-skrubbfräs HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 5mm



### Beställningsdata

Ordernummer	205492 5
GTIN	4045197543967
Artikelklass	12X

### Beskrivning

#### Utförande:

Yttermått liknande DIN 6527.

För höga matningshastigheter, mycket hög spånavskiljningskapacitet.

Utan dynamisk stigning.

Storlek **16M MID-fräs: Dimensioner enligt fabriksstandard.**

#### OBS!:

**EN NY GENERATION FINNS!**

**Rekommenderad efterföljande produkt nr 205706.**

### Teknisk beskrivning

Matning $f_z$ för spårfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Matning $f_z$ för valsfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,023 mm
Hörnfasbredd vid $45^\circ$	0,3 mm
Skär-Ø $D_c$	5 mm
Tandantal Z	3
Skaftdiameter $D_s$	6 mm
totallängd L	57 mm
Skärlängd $L_c$	13 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Tolerans nom.-Ø	d11

Spiralvinkel	30 grad
Hörnfasvinkel	45 grad
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	DIN 6527
Fräsprofil	HR
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	0,5×D vid valsfräsning
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	fullspår sågdjup 1×D
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	HPC
Färgring	Utan
Produktslag	Hörnfräs

## Användardata

	Lämplighet	$V_c$	ISO-kod
Alu (kortspånig)	mindre lämplig	270 m/min	N
Alu > 10% Si	mindre lämplig	190 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	115 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	100 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	95 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	65 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	55 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	55 m/min	M
GG(G)	lämplig	85 m/min	K
Uni	mindre lämplig		
vått maximal	lämplig		
vått minimal	mindre lämplig		
torrt	mindre lämplig		
Luft	mindre lämplig		

