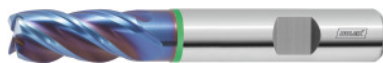




## HM-skrubbfräs HPC, TiXSi, Ø f8 DC: 14mm



### Beställningsdata

Ordernummer	203044 14
GTIN	4045197679406
Artikelklass	12X

### Beskrivning

#### Utförande:

För **grov- och finbearbetning**.

Fullhåll upp till 1,5×D **vid högsta möjliga matningsvärden** och mycket lugn gång.

#### Fördel:

Optimerad spårform, excentrisk avbackning, stora spånutrymmen.

### Teknisk beskrivning

Tandantal Z	4
Hörnfasbredd vid 45°	0,3 mm
Matning $f_z$ för valsfräsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	36 mm
Matning $f_z$ för spårfräsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Skär-Ø $D_c$	14 mm
Friställningsdiameter $D_1$	13,6 mm
Skaftdiameter $D_s$	14 mm
totallängd L	83 mm
Skärlängd $L_c$	26 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Tolerans nom.-Ø	f8

Spiralvinkel	38 grad
Hörnfasvinkel	45 grad
Beläggning	TiXSi
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	nej
Bearbetningsstrategi	HPC
Färgring	grön
Produktslag	Hörnfräs

## Användardata

	Lämplighet	$V_c$	ISO-kod
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	250 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	200 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	180 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	70 m/min	M
GG(G)	mindre lämplig	120 m/min	K
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		
vått minimal	mindre lämplig		
torrt	lämplig		
Luft	lämplig		

