

Garant**HM-skrubbfräs HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 3mm****Beställningsdata**

Ordernummer	203031 3
GTIN	4045197510426
Artikelklass	11X

Beskrivning**Utförande:**

För **grov- och finbearbetning**.

Fullhåll upp till $1 \times D$ **vid högsta möjliga matningsvärden** och mycket lugn gång.

Beträffande största möjliga bearbetningsdjup bör du observera förhållandet L_c (skärlängd) / $\varnothing D_c$ (skärdiameter)!

Fördel:

Optimerad spårform, excentrisk avbackning, stora spånutrymmen.

OBS!:

NY GENERATION FINNS NU TILLGÄNGLIG!

Rekommenderad efterföljande produkt är nr 203034.

Teknisk beskrivning

Matning f_z för spårfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Tandantal Z	4
Hörnfasbredd vid 45°	0,06 mm
Matning f_z för valsfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Skär- $\varnothing D_c$	3 mm
Skaftdiameter D_s	6 mm
totallängd L	50 mm
Skärlängd L_c	6 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal

Skaft	DIN 6535 HB med h6
Tolerans nom.-Ø	f8
Spiralvinkel	38 grad
Hörnfasvinkel	45 grad
Beläggning	TiAlN
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	grön
Produktslag	Hörnfräs

Användardata

	Lämplighet	V_c	ISO-kod
Stål < 500 N/mm ²	lämplig	250 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	lämplig	200 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	lämplig	180 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	lämplig	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	lämplig	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	lämplig	50 m/min	M
GG(G)	lämplig	120 m/min	K
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		
vått minimal	mindre lämplig		

torrt	lämplig
Luft	lämplig