



HM-skrubbfräs HPC, TiXSi, Ø f8 DC: 10mm



Beställningsdata

Ordernummer	203037 10
GTIN	4045197679277
Artikelklass	12X

Beskrivning

Utförande:

För **grov- och finbearbetning**.

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

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

Fördel:

Optimerad spårform, excentrisk avbackning, stora spånutrymmen.

Teknisk beskrivning

Matning f_z för valsfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Hörnfasbredd vid 45°	0,2 mm
Skär- $\varnothing D_c$	10 mm
Tandantal Z	4
Matning f_z för spårfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Skaftdiameter D_s	10 mm
totallängd L	66 mm
Skärlängd L_c	14 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Tolerans nom.- \varnothing	f8

Spiralvinkel	38 grad
Hörnfasvinkel	45 grad
Beläggning	TiXSi
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	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		

