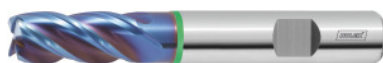


**HM-skrubbfräs HPC, TiXSi, Ø f8 DC: 12mm****Beställningsdata**

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 203044 12 |
| GTIN | 4045197679390 |
| Artikelklass | 12X |

Beskrivning**Utförande:**

För **grov- och finbearbetning**.

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

Fördel:

Optimerad spårform, excentrisk avbackning, stora spånutrymmen.

Teknisk beskrivning

| | |
|--|--------------------------------|
| Hörnfasbredd vid 45° | 0,3 mm |
| Skär-Ø D _c | 12 mm |
| Friställningsdiameter D ₁ | 11,6 mm |
| Tandantal Z | 4 |
| Utkragningslängd L ₁ inkl. friställning | 36 mm |
| Matning f _z för spårfräsning i stål < 900 N/mm ² | 0,07 mm |
| Matning f _z för valsfräsning i stål < 900 N/mm ² | 0,09 mm |
| Skaftdiameter D _s | 12 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 |
| Skärindelning | 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 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 | | |

