

**HM-fräs, TiAlN, Ø h10 DC: 8mm****Beställningsdata**

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 203240 8 |
| GTIN | 4045197118998 |
| Artikelklass | 12X |

Beskrivning**Utförande:**

Förstärkt kärna och geometri för hårdfräsning, utan dynamisk stigning.

Användningsdata:

För valsfräsning som finbearbetning.

(Ändskär enbart vid små skärdjup.)

Teknisk beskrivning

| | |
|--|----------------------|
| Matning f_z för valsfräsning i stål < 55 HRC | 0,03 mm |
| Tandantal Z | 6 |
| Skär-Ø D_c | 8 mm |
| Skaftdiameter D_s | 8 mm |
| totallängd L | 63 mm |
| Skärlängd L_c | 19 mm |
| Matningsriktning | horisontell och sned |
| Skaft | DIN 6535 HA med h6 |
| Tolerans nom.-Ø | h10 |
| Spiralvinkel | 50 grad |
| Hörnfasvinkel | 90 grad |
| Beläggning | TiAlN |
| Skärmaterial | VHM |

| | |
|---------------------------------------|-------------------------|
| Norm | DIN 6527 |
| Typ | H |
| Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation | 0,05×D vid valsfräsning |
| Invändig | nej |
| Färgring | röd |
| Produktslag | Hörnfräs |

Användardata

| | Lämplighet | V_c | ISO-kod |
|-------------------------------|----------------|-----------|---------|
| Stål < 900 N/mm ² | lämplig | 160 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | lämplig | 95 m/min | P |
| Stål < 1400 N/mm ² | lämplig | 85 m/min | P |
| Stål < 50 HRC | lämplig | 75 m/min | H |
| Stål < 55 HRC | lämplig | 65 m/min | H |
| Stål < 60 HRC | lämplig | 50 m/min | H |
| Stål < 65 HRC | mindre lämplig | 30 m/min | H |
| vått minimal | mindre lämplig | | |
| torrt | lämplig | | |
| Luft | lämplig | | |

Tjänster

| | |
|----------------------|-----------|
| Skaftslipning Typ HB | 129100 HB |
|----------------------|-----------|