

**HM-fräs, TiAlN, Ø DC: 4mm****Beställningsdata**

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 203619 4 |
| GTIN | 4045197958853 |
| Artikelklass | 12X |

Beskrivning**Utförande:**

För **färdigbearbetningar**. Speciell geometri för optimal spåntransport. För **periferifräsning som färdigbearbetningsmoment**. Mycket stabilt utförande genom förstärkt kärna.

Teknisk beskrivning

| | |
|--|--------------------|
| Skaft | DIN 6535 HA med h6 |
| Tandantal Z | 6 |
| totallängd L | 62 mm |
| Matning f_z för valsfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,032 mm |
| Tolerans nom.-Ø | h10 |
| Matningsriktning | horisontell |
| Skär-Ø D_c | 4 mm |
| Skärlängd L_c | 16 mm |
| Skaftdiameter D_s | 6 mm |
| Spiralvinkel | 45 grad |
| Hörnfavinkel | 90 grad |
| Beläggning | TiAlN |
| Skärmaterial | VHM |
| Norm | Verkstadsnorm |

| | |
|---------------------------------------|-------------------------|
| Typ | N |
| Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation | 0,05×D vid valsfräsning |
| Invändig | nej |
| Färgring | Utan |
| Produktslag | Hörnfräs |

Användardata

| | Lämplighet | V_c | ISO-kod |
|-------------------------------|----------------|-----------|---------|
| Stål < 500 N/mm ² | lämplig | 120 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | lämplig | 110 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | lämplig | 100 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | lämplig | 90 m/min | P |
| Stål < 1400 N/mm ² | lämplig | 80 m/min | P |
| Stål < 55 HRC | lämplig | 60 m/min | H |
| Stål < 60 HRC | lämplig | 50 m/min | H |
| vått maximal | lämplig | | |
| vått minimal | mindre lämplig | | |
| torrt | lämplig | | |
| Luft | lämplig | | |

Tjänster

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