

**HM-mini-fræser, TiAlN, Ø h10 DC: 6,75mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	201842 6,75
GTIN	4045197543561
Artikelklasse	12X

**Beskrivelse****Udførelse:**

Medbringerflade **svarende til DIN 6535 HB.**

**Økonomisk alternativ.**

**Bemærk:**

**Spar efterslibekomkostningerne:**

For det er billigere at benytte HM-mini-fræsere, indtil slitagegrænsen nås, end at efterslibe den.

**Teknisk beskrivelse**

Antal tænder Z	3
Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,033 mm
Skær-Ø $D_c$	6,75 mm
Skaftform	HB
Tilspænding $f_z$ til notfræsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Skaft-Ø $D_s$	8 mm
Samlet længde L	42 mm
Skærlængde $L_c$	10 mm
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Korrektionsfaktor for $v_c$	1,25
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Tolerance, nom. Ø	h10

Spiralvinkel	30 grader
Hjørnefasvinkel	90 grader
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Norm	Fabriksstandard
Type	N
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	Hel not, skæredybde $1 \times D$
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	$0,5 \times D$ ved beskæring
Indvendig køling	nej
Farvering	uden
Produkttype	Hjørnefræser

## Brugerdata

	Egnet til	$V_c$	ISO-kode
Aluminium (med korte spåner)	betinget egnet	280 m/min	N
Alu > 10% Si	betinget egnet	200 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	egnet	120 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet	105 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	100 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet	60 m/min	M
GG (G)	egnet	90 m/min	K
Uni	egnet		
våd, maksimal	egnet		
våd, minimal	betinget egnet		
tør	betinget egnet		

