

**HM-mini-fræser, TiAlN, Ø h10 DC: 8,7mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	201842 8,7
GTIN	4045197543608
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

Tilspænding f_z til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
Skafform	HB
Antal tænder Z	3
Tilspænding f_z til notfræsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Skær-Ø D_c	8,7 mm
Skæft-Ø D_s	10 mm
Samlet længde L	48 mm
Skærlængde L_c	11 mm
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Korrektionsfaktor for v_c	1,25
Skæft	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 ²	egnet	120 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	egnet	105 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	egnet	100 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	egnet	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	egnet	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	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		

