

**HM-mini-fræser, TiAlN, Ø e8 DC: 2,5mm****Bestillingsdata**

|                     |               |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 201920 2,5    |
| GTIN                | 4045197114808 |
| Artikelklasse       | 12X           |

**Beskrivelse****Udførelse:****Dobbeltslebet sidefrigangsvinkel.**Medbringerflade **svarende til DIN 6535 HB.****Bemærk:****Spar efterslibekomkostningerne:**

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

**Teknisk beskrivelse**

|   |                         |
|---|-------------------------|
| Hjørnefasbredde ved 45°   | 0,03 mm                 |
| Skær-Ø D <sub>c</sub>   | 2,5 mm                  |
| Tilspænding f <sub>z</sub> til beskæring i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>   | 0,011 mm                |
| Antal tænder Z  | 3                       |
| Tilspænding f <sub>z</sub> til notfræsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,01 mm                 |
| Skafform  | HB                      |
| Skæft-Ø D <sub>s</sub>  | 6 mm                    |
| Samlet længde L   | 45 mm                   |
| Skærlængde L <sub>c</sub>   | 5 mm                    |
| Tilspændingsretning   | Vandret, skrå og lodret |
| Korrektionsfaktor for v <sub>c</sub>                                      | 1,25                    |
| Skæft   | DIN 6535 HB med h6      |

|                                   |                                  |
|-----------------------------------|----------------------------------|
| Tolerance, nom. Ø                 | e8                               |
| Spiralvinkel                      | 45 grader                        |
| Hjørnefasvinkel                   | 45 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                           | egnet          |           |          |

