



## HM-mini-fræser, TiAlN, Ø e8 DC: 3,5mm



### Bestillingsdata

Bestillingsnummeret	201920 3,5
GTIN	4045197114822
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

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

