

**HM-mini-fræser, ubelagt, Ø e8 DC: 1mm****Bestillingsdata**

| | |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 202266 1 |
| GTIN | 4045197864611 |
| Artikelklasse | 12X |

Beskrivelse**Udførelse:**

Skaft svarende til **DIN 6535 HB**.

Spar efterslibekomkostningerne:

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

Teknisk beskrivelse

| | |
|---|-------------------------|
| Samlet længde L | 38 mm |
| Skaft | Cylinderskaft med h6 |
| Skær-Ø D _c | 1 mm |
| Skaftform | HA |
| Antal tænder Z | 3 |
| Skaft-Ø D _s | 3 mm |
| Tilspænding f _z til beskæring i stål < 750 N/mm ² | 0,006 mm |
| Tilspændingsretning | Vandret, skrå og lodret |
| Skærlængde L _c | 2 mm |
| Tilspænding f _z til notfræsning i stål < 750 N/mm ² | 0,005 mm |
| Tolerance, nom. Ø | e8 |
| Spiralvinkel | 45 grader |
| Hjørnefasvinkel | 90 grader |

| | |
|-----------------------------------|----------------------------------|
| Belægning | ubelagt |
| Skæremateriale | HM |
| Norm | Fabriksstandard |
| Type | N |
| Indgrebsbredde a_e ved fræsning | Hel not, skæredybde $1 \times D$ |
| Indgrebsbredde a_e ved fræsning | Hel not, skæredybde $1 \times D$ |
| Indvendig køling | nej |
| Farvering | uden |
| Produkttype | Hjørnefræser |

Brugerdata

| | Egnet til | V_c | ISO-kode |
|------------------------------|----------------|-----------|----------|
| Aluminiumskunststoffer | betinget egnet | 170 m/min | N |
| Aluminium (med korte spåner) | egnet | 140 m/min | N |
| Alu > 10% Si | egnet | 100 m/min | N |
| Stål < 500 N/mm ² | egnet | 70 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | egnet | 60 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | egnet | 45 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | betinget egnet | 40 m/min | M |
| GG (G) | betinget egnet | 55 m/min | K |
| Uni | betinget egnet | | |
| våd, maksimal | egnet | | |
| våd, minimal | egnet | | |
| tør | betinget egnet | | |
| Luft | egnet | | |