

**HM-fræser, ubelagt, Ø e8 DC: 5,75mm****Bestillingsdata**

|                     |               |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 202277 5,75   |
| GTIN                | 4045197880437 |
| Artikelklasse       | 12X           |

**Beskrivelse****Udførelse:**Mål svarende til **DIN 6527**.**Teknisk beskrivelse**

|                                                                 |                         |
|-----------------------------------------------------------------|-------------------------|
| Skaft                                                           | DIN 6535 HB med h6      |
| Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål $< 750 \text{ N/mm}^2$   | 0,04 mm                 |
| Skaft-Ø $D_s$                                                   | 6 mm                    |
| Skaftform                                                       | HB                      |
| Tolerance, nom. Ø                                               | e8                      |
| Hjørnefasbredde ved 45°                                         | 0,2 mm                  |
| Skærlængde $L_c$                                                | 13 mm                   |
| Skær-Ø $D_c$                                                    | 5,75 mm                 |
| Tilspænding $f_z$ til notfræsning i stål $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,03 mm                 |
| Tilspændingsretning                                             | Vandret, skrå og lodret |
| Samlet længde $L$                                               | 57 mm                   |
| Antal tænder $Z$                                                | 3                       |
| Spiralvinkel                                                    | 30 grader               |
| Hjørnefasvinkel                                                 | 45 grader               |
| Belægning                                                       | ubelagt                 |

|                                   |                         |
|-----------------------------------|-------------------------|
| Skæremateriale                    | HM                      |
| Norm                              | DIN 6527                |
| Type                              | N                       |
| Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning | 0,3×D ved beskæring     |
| Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning | Hel not, skæredybde 1×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 <sup>2</sup> | egnet          | 70 m/min  | P        |
| Stål < 750 N/mm <sup>2</sup> | egnet          | 60 m/min  | P        |
| Stål < 900 N/mm <sup>2</sup> | egnet          | 45 m/min  | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | 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          |           |          |