

**Minifräs HSS-PM, TiAlN, Ø e8 DC: 7,5mm****Beställningsdata**

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 191380 7,5 |
| GTIN | 4045197102362 |
| Artikelklass | 12W |

Beskrivning**Utförande:**

Ändskärsgeometri för rampning.

Excentrisk avbackning. Skaft motsvarande DIN 1835 B med skafttolerans h6. Universell skärgeometri. Kan användas som **spårfräs och pinnfräs** i Weldonhållare och hylschuckar. **God skärförmåga**, mycket prisvärd. För fräsning av kilspår.

För mycket höga krav på bearbetningsprestanda.

OBS!:

Spara in på kostnaderna för omslipning: Det är billigare att använda minifräsar till förslitningsgränsen och sedan kasta dem än att slipa om dem.

Teknisk beskrivning

| | |
|--|--------------------------------|
| Matning f_z för spårfräsning i stål $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,014 mm |
| Tandantal Z | 3 |
| Skär-Ø D_c | 7,5 mm |
| Skaftdiameter D_s | 8 mm |
| totallängd L | 42 mm |
| Skärlängd L_c | 10 mm |
| Matningsriktning | horisontell, sned och vertikal |
| Skaft | HB med h6 |
| Tolerans nom.-Ø | e8 |
| Spiralvinkel | 30 grad |

| | |
|--------------|---------------|
| Hörfasvinkel | 90 grad |
| Beläggning | TiAlN |
| Skärmaterial | HSS PM |
| Norm | Verkstadsnorm |
| Typ | N |
| Invändig | nej |
| Färgring | Utan |
| Produktslag | Hörnfräs |

Användardata

| | Lämplighet | V _c | ISO-kod |
|-------------------------------|----------------|----------------|---------|
| Alu (kortspånig) | mindre lämplig | 138 m/min | N |
| Alu > 10% Si | mindre lämplig | 110 m/min | N |
| Stål < 500 N/mm ² | lämplig | 83 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | lämplig | 64 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | lämplig | 64 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | lämplig | 37 m/min | P |
| Stål < 1400 N/mm ² | mindre lämplig | 32 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | lämplig | 23 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | mindre lämplig | 18 m/min | M |
| CuZn | mindre lämplig | 110 m/min | N |
| Uni | lämplig | | |
| vått maximal | lämplig | | |
| torrt | lämplig | | |