

**HM-minifräs, TiAlN, Ø e8 DC: 1,6mm****Beställningsdata**

Ordernummer	201920 1,6
GTIN	4045197645876
Artikelklass	12X

Beskrivning**Utförande:****Dubbelt avbackad släppningsvinkel.**Medbringarplan **liknande DIN 6535 HB.****OBS!:****Spara in på kostnaderna för omslipning:**

Det är billigare att använda 3-skäriga HM-minifräsar till förslitningsgränsen än att slipa om dem.

Teknisk beskrivning

Matning f_z för spårfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,005 mm
Tandantal Z	3
Skär-Ø D_c	1,6 mm
Matning f_z för valsfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,006 mm
Hörnfasbredd vid 45°	0,02 mm
Skaftform	HA
Skaftdiameter D_s	3 mm
totallängd L	38 mm
Skärlängd L_c	3 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Korrigeringsfaktor för v_c	1,25
Skaft	DIN 6535 HA med h6

Tolerans nom.-Ø	e8
Spiralvinkel	45 grad
Hörnfasvinkel	45 grad
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	N
Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation	fullspår sågdjup $1 \times D$
Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation	$0,5 \times D$ vid valsfräsning
Invändig	nej
Färgring	Utan
Produktslag	Hörnfräs

Användardata

	Lämplighet	V_c	ISO-kod
Alu (kortspånig)	mindre lämplig	280 m/min	N
Alu > 10% Si	mindre lämplig	200 m/min	N
Stål < 500 N/mm ²	lämplig	120 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	lämplig	105 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	lämplig	100 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	lämplig	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	lämplig	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	mindre lämplig	60 m/min	M
GG(G)	lämplig	90 m/min	K
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		
vått minimal	mindre lämplig		
torrt	lämplig		

