



## HM-minifräs, TiAlN, Ø e8 DC: 3,5mm



### Beställningsdata

Ordernummer	201920 3,5
GTIN	4045197114822
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

Skaftform	HB
Skär-Ø D <sub>c</sub>	3,5 mm
Matning f <sub>z</sub> för spårfräsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,01 mm
Hörnfasbredd vid 45°	0,03 mm
Tandantal Z	3
Matning f <sub>z</sub> för valsfräsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,011 mm
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	6 mm
totallängd L	45 mm
Skärlängd L <sub>c</sub>	6 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Korrigeringsfaktor för v <sub>c</sub>	1,25
Skaft	DIN 6535 HB 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 <sup>2</sup>	lämplig	120 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	105 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	100 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	60 m/min	M
GG(G)	lämplig	90 m/min	K
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		
vått minimal	mindre lämplig		
torrt	lämplig		

