

**HM-minifräs, TiAlN, Ø e8 DC: 10mm****Beställningsdata**

Ordernummer	201920 10
GTIN	4045197114969
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**

Tandantal Z	3
Matning $f_z$ för spårfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Skär-Ø $D_c$	10 mm
Hörnfasbredd vid $45^\circ$	0,05 mm
Matning $f_z$ för valsfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Skaftform	HB
Skaftdiameter $D_s$	10 mm
totallängd L	55 mm
Skärlängd $L_c$	16 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Korrigeringsfaktor för $v_c$	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		

