

**HM-fräs, AlCrN, Ø e8 DC: 8,5mm****Beställningsdata**

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 202275 8,5 |
| GTIN | 4045197865403 |
| Artikelklass | 12X |

Beskrivning**Utförande:**

Dimensioner liknande **DIN 6527**.

Förbättrad beläggning för universalanvändning i stål och gjutgods.

Teknisk beskrivning

| | |
|--|--------------------------------|
| Skaft | DIN 6535 HB med h6 |
| totallängd L | 72 mm |
| Matning f_z för spårfräsning i stål $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,05 mm |
| Tolerans nom.-Ø | e8 |
| Matning f_z för valsfräsning i stål $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,08 mm |
| Hörnfasbredd vid 45° | 0,3 mm |
| Tandantal Z | 3 |
| Skaftdiameter D_s | 10 mm |
| Skär-Ø D_c | 8,5 mm |
| Skärlängd L_c | 19 mm |
| Matningsriktning | horisontell, sned och vertikal |
| Spiralvinkel | 30 grad |
| Hörnfasvinkel | 45 grad |
| Beläggning | AlCrN |

| | |
|---------------------------------------|------------------------|
| Skärmaterial | VHM |
| Norm | DIN 6527 |
| Typ | N |
| Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation | 0,3×D vid valsfräsning |
| Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation | fullspår sågdjup 1×D |
| Invändig | nej |
| Färgring | Utan |
| Produktslag | Hörnfräs |

Användardata

| | Lämplighet | V_c | ISO-kod |
|-------------------------------|----------------|-----------|---------|
| Alu (kortspånig) | mindre lämplig | 200 m/min | N |
| Alu > 10% Si | mindre lämplig | 160 m/min | N |
| Stål < 500 N/mm ² | lämplig | 100 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | lämplig | 80 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | lämplig | 70 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | lämplig | 50 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | lämplig | 60 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | mindre lämplig | 40 m/min | M |
| GG(G) | lämplig | 75 m/min | K |
| Uni | mindre lämplig | | |
| vått maximal | lämplig | | |
| vått minimal | lämplig | | |
| torrt | mindre lämplig | | |
| Luft | lämplig | | |