

**HM-fräs, AlCrN, Ø e8 DC: 9mm****Beställningsdata**

Ordernummer	202275 9
GTIN	4045197865410
Artikelklass	12X

**Beskrivning****Utförande:**

Dimensioner liknande **DIN 6527**.

Förbättrad beläggning för universalanvändning i stål och gjutgods.

**Teknisk beskrivning**

Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Tandantal Z	3
Hörnfasbredd vid 45°	0,3 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Skaftdiameter $D_s$	10 mm
Skärlängd $L_c$	19 mm
totallängd L	72 mm
Matning $f_z$ för valsfräsning i stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Skär-Ø $D_c$	9 mm
Tolerans nom.-Ø	e8
Matning $f_z$ för spårfräsning i stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
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 <sup>2</sup>	lämplig	100 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	80 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	70 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	50 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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		