

**HM-fräs, AlCrN, Ø e8 DC: 16mm****Beställningsdata**

Ordernummer	202275 16
GTIN	4045197865465
Artikelklass	12X

**Beskrivning****Utförande:**

Dimensioner liknande **DIN 6527**.

Förbättrad beläggning för universalanvändning i stål och gjutgods.

**Teknisk beskrivning**

Skaft	DIN 6535 HB med h6
Hörnfasbredd vid 45°	0,4 mm
Skär-Ø D <sub>c</sub>	16 mm
Tandantal Z	3
Skärlängd L <sub>c</sub>	32 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Matning f <sub>z</sub> för spårfräsning i stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Matning f <sub>z</sub> för valsfräsning i stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,13 mm
totallängd L	92 mm
Tolerans nom.-Ø	e8
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	16 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		