

**HM-fräs, AlCrN, Ø e8 DC: 20mm****Beställningsdata**

Ordernummer	202296 20
GTIN	4045197866547
Artikelklass	12X

**Beskrivning****Utförande:**Dimensioner liknande **DIN 6527**.

Förbättrad beläggning för universalanvändning i stål och gjutgods.

**Teknisk beskrivning**

Matning $f_z$ för valsfräsning i stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,15 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Tandantal Z	3
Hörnfاسبredd vid $45^\circ$	0,5 mm
Matning $f_z$ för spårfräsning i stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Tolerans nom.-Ø	e8
totallängd L	104 mm
Skaftform	HB
Skär-Ø $D_c$	20 mm
Skaftdiameter $D_s$	20 mm
Skärlängd $L_c$	38 mm
Spiralvinkel	45 grad
Hörnfاسبvinkel	45 grad

Beläggning	AlCrN
Skärmaterial	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	N
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	0,5×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		