

**HM-fräs, AlCrN, Ø e8 DC: 5,75mm****Beställningsdata**

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 202296 5,75   |
| GTIN         | 4045197880475 |
| Artikelklass | 12X           |

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

Förbättrad beläggning för universalanvändning i stål och gjutgods.

**Teknisk beskrivning**

|  |                                |
|--|--------------------------------|
| Tolerans nom.-Ø  | e8                             |
| totallängd L   | 57 mm                          |
| Skär-Ø D <sub>c</sub>  | 5,75 mm                        |
| Matningsriktning   | horisontell, sned och vertikal |
| Skaft  | DIN 6535 HB med h6             |
| Skaftform  | HB                             |
| Tandantal Z  | 3                              |
| Skärlängd L <sub>c</sub>   | 13 mm                          |
| Hörnfasbredd vid 45°   | 0,2 mm                         |
| Matning f <sub>z</sub> för valsfräsning i stål < 750 N/mm <sup>2</sup> | 0,04 mm                        |
| Skaftdiameter D <sub>s</sub>   | 6 mm                           |
| Matning f <sub>z</sub> för spårfräsning i stål < 750 N/mm <sup>2</sup> | 0,03 mm                        |
| Spiralvinkel   | 45 grad                        |
| Hörnfasvinkel  | 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        |           |         |