

**HM-skrubfræser HPC, TiAlN, Ø d11 D: 16Mmm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	GG1491 16M
GTIN	4045197735966
Artikelklasse	GGN

Beskrivelse**Udførelse:**

Med rouletteringsprofil til skrubbearbejdning.

Meget høj spåntagningsydelse.

Kan anvendes som unival-skrubfræser.

Uden dynamisk spiralstigning.

Størrelse **16M MID-fræser: Mål iht. fabriksstandard.**

Som nr. 205492.

Teknisk beskrivelse

Skaft-Ø D _s	16 mm
Tilspænding f _z til beskæring i stål < 900 N/mm ²	0,1 mm
Antal tænder Z	4
Skærlængde L _c	48 mm
Hjørnefasbredde ved 45°	0,5 mm
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Skaft	DIN 6535 HB med h6

Samlet længde L	110 mm
Tilspænding f_z til notfræsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Skær- \emptyset D_c	16 mm
Tolerance, nom. \emptyset	d11
Spiralvinkel	30 grader
Indhold	5
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Norm	DIN 6527
Fræseprofil	HR
Indgrebsbredde a_e ved fræsning	Hel not, skæredybde $1 \times D$
Indgrebsbredde a_e ved fræsning	$0,5 \times D$ ved beskæring
Spåntagningsstrategi	HPC
Farvering	uden
Produkttype	Hjørnefræser

Brugerdata

	Egnet til	V_c	ISO-kode
Aluminium (med korte spåner)	betinget egnet	270 m/min	N
Alu $> 10\% \text{ Si}$	betinget egnet	190 m/min	N
Stål $< 500 \text{ N/mm}^2$	egnet	115 m/min	P
Stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	egnet	100 m/min	P
Stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	egnet	95 m/min	P
Stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	egnet	65 m/min	P
Stål $< 1400 \text{ N/mm}^2$	egnet	55 m/min	P
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	betinget egnet	55 m/min	M
GG (G)	egnet	85 m/min	K
Uni	betinget egnet		

våd, maksimal	egnet
våd, minimal	betinget egnet
tør	betinget egnet
Luft	egnet

Tilbehør

HM-skrubfræserHPC Ø d11 DC 16M mm

205492 16M