

**HM-skrubfræser HPC, TiAlN, Ø d11 D: 20mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	GG1491 20
GTIN	4045197735973
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**

Skær-Ø $D_c$	20 mm
Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,12 mm
Samlet længde L	104 mm
Hjørnefasbredde ved $45^\circ$	0,5 mm
Skaft-Ø $D_s$	20 mm
Antal tænder Z	4
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret

Tilspænding $f_z$ til notfræsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Tolerance, nom. $\emptyset$	d11
Skærlængde $L_c$	38 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
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 20 mm

205492 20