

**HM-skrubfræser HPC, TiAlN, Ø d11 D: 14mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	GG1491 14
GTIN	4045197735942
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**

Skafth	DIN 6535 HB med h6
Tolerance, nom. Ø	d11
Antal tænder Z	4
Tilspænding $f_z$ til notfræsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Skær-Ø $D_c$	14 mm
Skafth-Ø $D_s$	14 mm

Skærlængde $L_c$	26 mm
Hjørnefasbredde ved 45°	0,5 mm
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Samlet længde L	83 mm
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% Si	betinget egnet	190 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	egnet	115 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet	100 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	95 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	65 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	egnet	55 m/min	P
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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 14 mm

205492 14