

**TMSERROR, Ø h10 DC: 1mm****Bestillingsdata**

|                     |               |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | GG1125 1      |
| GTIN                | 4045197735997 |
| Artikelklasse       | GGN           |

**Beskrivelse**

**Udførelse:**  
**Som nr. 207125.**

**Teknisk beskrivelse**

|  |           |
|--|-----------|
| Tilspænding $f_z$ til kopifræsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,006 mm  |
| Skær-Ø $D_c$   | 1 mm      |
| Antal tænder Z   | 2         |
| Skærlængde $L_c$   | 3 mm      |
| Skaft-Ø $D_s$  | 6 mm      |
| Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$    | 0,006 mm  |
| Samlet længde L  | 50 mm     |
| Spiralvinkel   | 30 grader |
| Radius R   | 0,5 mm    |
| Indhold  | 5         |
| Belægning  | TiAlN     |

|                                   |                           |
|-----------------------------------|---------------------------|
| Skæremateriale                    | HM                        |
| Norm                              | Fabriksstandard           |
| Type                              | N                         |
| Tolerance, nom. Ø                 | h10                       |
| Tilspændingsretning               | Vandret, skrå og lodret   |
| Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning | 0,05×D ved kopifræsning   |
| Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning | 0,5×D ved beskæring       |
| Skaft                             | DIN 6535 HA med h6        |
| Produkttype                       | Helradius- og kuglefræser |

## Brugerdata

|                               | Egnet til      | $V_c$     | ISO-kode |
|-------------------------------|----------------|-----------|----------|
| Aluminium (med korte spåner)  | betinget egnet | 350 m/min | N        |
| Alu > 10% Si                  | betinget egnet | 250 m/min | N        |
| Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>  | egnet          | 160 m/min | P        |
| Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>  | egnet          | 140 m/min | P        |
| Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>  | egnet          | 130 m/min | P        |
| Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup> | egnet          | 80 m/min  | P        |
| Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup> | egnet          | 70 m/min  | P        |
| Stål < 55 HRC                 | egnet          | 50 m/min  | H        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | egnet          | 80 m/min  | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | betinget egnet | 70 m/min  | M        |
| GG (G)                        | egnet          | 120 m/min | K        |
| CuZn                          | betinget egnet | 320 m/min | N        |
| Uni                           | egnet          |           |          |
| våd, maksimal                 | egnet          |           |          |
| våd, minimal                  | betinget egnet |           |          |
| tør                           | betinget egnet |           |          |

Luft

betinget egnet

---

**Tilbehør**

HM-radiusfræsere Ø DC 1 mm

207125 1