

**HM-mini-fræser, TiAlN, Ø e8 DC: 7,75mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	GG1844 7,75
GTIN	4062406200152
Artikelklasse	GGN

Beskrivelse**Udførelse:**

Skaft iht. **DIN 6535 HB**. Forbedret belægning til universel anvendelse i stål og støbegods.
Som nr. Z11842 (efterfølger til nr. 201842).

Teknisk beskrivelse

Skaftform	HB
Tilspænding f_z til notfræsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Samlet længde L	42 mm
Skaft-Ø D_s	8 mm
Spiralvinkel	30 grader
Korrektionsfaktor for v_c	1,25
Tolerance, nom. Ø	e8
Tilspænding f_z til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,033 mm
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Antal tænder Z	3

Skærlængde L_c	10 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Skær- \varnothing D_c	7,75 mm
Indhold	5
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Norm	Fabriksstandard
Type	N
Indgrebsbredde a_e ved fræsning	Hel not, skæredybde $1 \times D$
Indgrebsbredde a_e ved fræsning	$0,3 \times D$ ved beskæring
Farvering	uden
Produkttype	Hjørnefræser

Brugerdata

	Egnet til	V_c	ISO-kode
Aluminium (med korte spåner)	egnet	280 m/min	N
Alu > 10% Si	egnet	200 m/min	N
Stål < 500 N/mm ²	egnet	120 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	egnet	110 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	egnet	100 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	egnet	70 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	egnet	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	egnet	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	egnet	50 m/min	M
GG (G)	egnet	90 m/min	K
Uni	egnet		
våd, maksimal	egnet		
våd, minimal	egnet		

tør	betinget egnet
Luft	egnet