

**HM-mini-fræser, TiAlN, Ø e8 DC: 1,5mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	GG1844 1,5
GTIN	4062406199999
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

Tilspænding f_z til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,006 mm
Tolerance, nom. Ø	e8
Skaft-Ø D_s	3 mm
Skaftform	HA
Skær-Ø D_c	1,5 mm
Korrektionsfaktor for v_c	1,25
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Spiralvinkel	30 grader
Samlet længde L	38 mm
Antal tænder Z	3

Skaft	DIN 6535 HA med h6
Skærlængde L_c	2 mm
Tilspænding f_z til notfræsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,005 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 $> 10\% \text{ Si}$	egnet	200 m/min	N
Stål $< 500 \text{ N/mm}^2$	egnet	120 m/min	P
Stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	egnet	110 m/min	P
Stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	egnet	100 m/min	P
Stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	egnet	70 m/min	P
Stål $< 1400 \text{ N/mm}^2$	egnet	60 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	egnet	70 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	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