

**HM-mini-fræser, TiAlN, Ø e8 DC: 5,75mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	GG1844 5,75
GTIN	4062406200121
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 notfræsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Skaftform	HB
Korrektionsfaktor for $v_c$	1,25
Skærlængde $L_c$	8 mm
Skaft-Ø $D_s$	6 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Skær-Ø $D_c$	5,75 mm
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Spiralvinkel	30 grader
Samlet længde $L$	39 mm

Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,023 mm
Tolerance, nom. $\emptyset$	e8
Antal tænder Z	3
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