

**HM-mini-fræser, TiAlN, Ø e8 DC: 16mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	GG1844 16
GTIN	4062406200220
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**

Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Korrektionsfaktor for $v_c$	1,25
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Tilspænding $f_z$ til notfræsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Skaftform	HB
Tolerance, nom. Ø	e8
Antal tænder Z	3
Spiralvinkel	30 grader
Skær-Ø $D_c$	16 mm

Skærlængde $L_c$	18 mm
Samlet længde $L$	62 mm
Skaft-Ø $D_s$	16 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 <sup>2</sup>	egnet	120 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet	110 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	100 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	70 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	egnet	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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