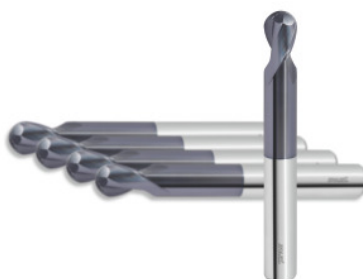


**HM-radiusfræsere, TiAlN, Ø h10 DC: 10mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	GG7154 10
GTIN	4062406338510
Artikelklasse	GGN

**Beskrivelse**

**Udførelse:**  
**Som nr. 207154.**

**Teknisk beskrivelse**

Skaft-Ø $D_s$	10 mm
Antal tænder Z	2
Skær-Ø $D_c$	10 mm
Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Skærlængde $L_c$	14 mm
Tilspænding $f_z$ til kopifræsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,068 mm
Spiralvinkel	30 grader
Samlet længde L	100 mm
Radius R	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	Hel not, skæredybde 1×D
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Indvendig køling	nej
Farvering	uden
Produkttype	Helradius- og kuglefræsere

## 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>	betinget egnet	160 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	betinget 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>	betinget egnet	70 m/min	P
Stål < 55 HRC	betinget 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

**Services**

Skaftslibning Type HB	129100 HB
-----------------------	-----------

## Tilbehør

HM-radiusfræsere Ø h10 DC 10 mm	207154 10
---------------------------------	-----------