

**Fræser HSS-E-SPM HPC, TiAlN, Ø DC: 14mm****Bestillingsdata**

| | |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 191637 14 |
| GTIN | 4045197838957 |
| Artikelklasse | 12W |

Beskrivelse**Udførelse:**

Meget højtydende substrat til bearbejdning af stål og rustfrie materialer.

Teknisk beskrivelse

| | |
|----------------------------------------------------------------|-------------------------|
| Skær-Ø D_c | 14 mm |
| Tilspændingsretning | Vandret, skrå og lodret |
| Skærlængde L_c | 26 mm |
| Antal tænder Z | 4 |
| Samlet længde L | 83 mm |
| Skaft-Ø D_s | 12 mm |
| Tilspænding f_z til beskæring i stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,06 mm |
| Tolerance, nom. Ø | 0 / -0,03 |
| Skaft | DIN 1835 B med h6 |
| Spiralvinkel | 38 grader |
| Hjørnefasvinkel | 45 grader |
| Belægning | TiAlN |
| Skæremateriale | HSS E SPM |
| Norm | DIN 844 B |
| Type | N |

| | |
|-----------------------------------|---------------------|
| Spiralvinkel-egenskab | ulige |
| Deling af skærene | ulige |
| Indgrebsbredde a_e ved fræsning | 0,5×D ved beskæring |
| Indvendig køling | nej |
| Spåntagningsstrategi | HPC |
| Farvering | grøn |
| Produkttype | Hjørnefræser |

Brugerdata

| | Egnet til | V_c | ISO-kode |
|-------------------------------|-----------|----------|----------|
| Stål < 750 N/mm ² | egnet | 74 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | egnet | 64 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | egnet | 42 m/min | P |
| Stål < 1400 N/mm ² | egnet | 32 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | egnet | 26 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | egnet | 21 m/min | M |
| Uni | egnet | | |
| våd, maksimal | egnet | | |
| tør | egnet | | |
| Luft | egnet | | |