

**HM-fræser HPC, TiSi, Ø f8 D: 10Mmm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	GG1014 10M
GTIN	4045197908438
Artikelklasse	GGN

**Beskrivelse**

**Udførelse:**  
**Special TiSi-belægning.**  
**Som nr. 203014.**

**Teknisk beskrivelse**

Tilspænding $f_z$ til notfræsning i INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Hjørnefasbredde ved 45°	0,2 mm
Antal tænder Z	4
Tilspænding $f_z$ til beskæring i INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,045 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Skærlængde $L_c$	30 mm
Udhængslængde $L_1$ inkl. fristilling	38 mm
Fristilling-Ø $D_1$	9,7 mm
Samlet længde L	80 mm

Skaft-Ø D <sub>s</sub>	10 mm
Tolerance, nom. Ø	f8
Spiralvinkel	35 grader
Indhold	5
Belægning	TiSi
Skæremateriale	HM
Norm	Fabriksstandard
Type	N
Spiralvinkel-egenskab	ulige
Deling af skærene	ulige
Indgrebsbredde a <sub>e</sub> ved fræsning	0,3×D ved beskæring
Indgrebsbredde a <sub>e</sub> ved fræsning	Hel not, skæredybde 1×D
Spåntagningsstrategi	HPC
Farvering	blå
Produkttype	Hjørnefræser

## Brugerdata

	Egnet til	V <sub>c</sub>	ISO-kode
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	egnet	240 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet	220 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	180 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	180 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	egnet	150 m/min	P
TOOLOX 33	egnet	115 m/min	H
TOOLOX 44	egnet	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	80 m/min	M
Uni	betinget egnet		
våd, maksimal	egnet		

våd, minimal	betinget egnet
tør	egnet
Luft	egnet

---

**Tilbehør**

HM-fræserHPC Ø f8 DC 10M mm	203014 10M
-----------------------------	------------