

**HM-fræser, AlCrN, Ø e8 DC: 10mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	GG1296 10
GTIN	4045197907981
Artikelklasse	GGN

Beskrivelse**Udførelse:**

Mål svarende til **DIN 6527**.

Forbedret belægning til universel anvendelse i stål og støbegods.

Som nr. 202296.

Teknisk beskrivelse

Hjørnefasbredde ved 45°	0,3 mm
Samlet længde L	72 mm
Skaft-Ø D _s	10 mm
Tolerance, nom. Ø	e8
Skaftform	HB
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Antal tænder Z	3
Tilspænding f _z til notfræsning i stål < 750 N/mm ²	0,06 mm
Skærlængde L _c	22 mm

Skaft	DIN 6535 HB med h6
Skær-Ø D_c	10 mm
Tilspænding f_z til beskæring i stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Spiralvinkel	45 grader
Hjørnefasvinkel	45 grader
Indhold	5
Belægning	AlCrN
Skæremateriale	HM
Norm	DIN 6527
Type	N
Indgrebsbredde a_e ved fræsning	0,3×D ved beskæring
Indgrebsbredde a_e ved fræsning	Hel not, skæredybde 1×D
Produkttype	Hjørnefræser

Brugerdata

	Egnet til	V_c	ISO-kode
Aluminium (med korte spåner)	betinget egnet	200 m/min	N
Alu $> 10\% \text{ Si}$	betinget egnet	160 m/min	N
Stål $< 500 \text{ N/mm}^2$	egnet	100 m/min	P
Stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	egnet	80 m/min	P
Stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	egnet	70 m/min	P
Stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	egnet	50 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	egnet	60 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	betinget egnet	40 m/min	M
GG (G)	egnet	75 m/min	K
Uni	betinget egnet		
våd, maksimal	egnet		
våd, minimal	egnet		

tør	betinget egnet
Luft	egnet

Tilbehør

HM-fræser Ø e8 DC 10 mm	202296 10
-------------------------	-----------