

**HM-fræser, AlCrN, Ø e8 DC: 8mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	GG1296 8
GTIN	4045197907943
Artikelklasse	GGN

**Beskrivelse****Udførelse:**Mål svarende til **DIN 6527**.

Forbedret belægning til universel anvendelse i stål og støbegods.

**Som nr. 202296.****Teknisk beskrivelse**

Skaftform	HB
Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Antal tænder Z	3
Skaft-Ø $D_s$	8 mm
Hjørnefasbredde ved $45^\circ$	0,2 mm
Skærlængde $L_c$	19 mm
Tolerance, nom. Ø	e8
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Skaft	DIN 6535 HB med h6

Skær-Ø $D_c$	8 mm
Tilspænding $f_z$ til notfræsning i stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Samlet længde L	63 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 8 mm	202296 8
------------------------	----------