

**HM-fræser, AlCrN, Ø e8 DC: 3,5mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	GG1296 3,5
GTIN	4045197907844
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
Skaft-Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Hjørnefasbredde ved 45°	0,13 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Samlet længde L	57 mm
Skærlængde L <sub>c</sub>	11 mm
Tilspænding f <sub>z</sub> til beskæring i stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Tilspænding f <sub>z</sub> til notfræsning i stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
Antal tænder Z	3

Tolerance, nom. Ø	e8
Skær-Ø $D_c$	3,5 mm
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
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% Si	betinget egnet	160 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	egnet	100 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet	80 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	70 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	50 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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 3,5 mm	202296 3,5
--------------------------	------------