

**HM-fræser, AlCrN, Ø e8 DC: 4mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	GG1296 4
GTIN	4045197907851
Artikelklasse	GGN

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

Forbedret belægning til universel anvendelse i stål og støbegods.

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

Tilspænding $f_z$ til notfræsning i stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Skafform	HB
Skærlængde $L_c$	11 mm
Samlet længde $L$	57 mm
Skær-Ø $D_c$	4 mm
Antal tænder $Z$	3
Skæft	DIN 6535 HB med h6
Skæft-Ø $D_s$	6 mm
Tolerance, nom. Ø	e8

Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Hjørnefasbredde ved $45^\circ$	0,18 mm
Spiralvinkel	45 grader
Hjørnefasvinkel	45 grader
Indhold	5
Belægning	AlCrN
Skæremateriale	HM
Norm	DIN 6527
Type	N
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	$0,3 \times D$ ved beskæring
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	Hel not, skæredybde $1 \times D$
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 4 mm	202296 4
------------------------	----------