

## Garant

### Frem- og tilbagegående HM-kvadrantfræser, TiAlN, Radius r: 0,8mm



#### Bestillingsdata

Bestillingsnummeret	208172 0,8
GTIN	4062406131289
Artikelklasse	11X

#### Beskrivelse

##### Udførelse:

##### Ekstra langt skaft.

Doppeltslebet hoveddel **med kvartcirkelprofil.**

**Tolerance:** Størrelse = **Radius r  $\pm 0,05$  mm.**

##### Anvendelse:

Til **universel anvendelse** i stort set alle materialer. Den nyudviklede belægning **forhindrer effektivt dannelse af løssæg** – også i aluminium og INOX.

Til **frem- og tilbagegående afgratning** af kanter med konturer.

#### Teknisk beskrivelse

stor $\varnothing D_2$	10 mm
Skærlængde $L_c$	0,8 mm
Skaft- $\varnothing D_s$	10 mm
lille $\varnothing D_3$	8,4 mm
$L_2 + 0,5$	4 mm
Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,01 mm
Samlet længde L	100 mm
Radius r	0,8 mm
Antal tænder Z	5
$\varnothing D_1 + 0,05$	6 mm
$L_4 + 0,5$	31 mm

Radiusfræsning	fremad og baglæns
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Norm	Fabriksstandard
Type	N
Tolerance, radiuskontur	±0,05
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	0,5×D ved beskæring
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Indvendig køling	nej
Skafttolerance	h6
Farvering	grøn
Produkttype	Skaftfræser

## Brugerdata

	Egnet til	$V_c$	ISO-kode
Aluminium (med korte spåner)	egnet	125 m/min	N
Alu > 10% Si	egnet	75 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	egnet	70 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet	70 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	45 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	40 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet	30 m/min	M
GG (G)	egnet	45 m/min	K
Uni	egnet		
våd, maksimal	egnet		
våd, minimal	betinget egnet		
tør	egnet		

Luft <b>Services</b>	egnet
Skafslibning Type HB	129100 HB