

**Garant**
**Frem- og tilbagegående HM-kvadrantfræser, TiAlN, Radius r: 1,8mm**

**Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	208172 1,8
GTIN	4062406131326
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**

lille $\varnothing D_3$	8,4 mm
Antal tænder Z	5
stor $\varnothing D_2$	12 mm
$L_2 + 0,5$	6 mm
Radius r	1,8 mm
Skaft- $\varnothing D_s$	12 mm
Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,01 mm
Skærlængde $L_c$	1,8 mm
Samlet længde L	100 mm
$\varnothing D_1 + 0,05$	6 mm
$L_4 + 0,5$	37 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