

Garant**HM-fasfræsere 120°, ubelagt, Ø e8 DC: 12mm****Bestillingsdata**

| | |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 208080 12 |
| GTIN | 4045197129215 |
| Artikelklasse | 11X |

Beskrivelse**Udførelse:****Tolerance:** Spidsvinkel $\pm 1^\circ$.**Anvendelse:**

- **Notfræsning**
- **Forsænkning**
- **Affasning**
- **Kan også anvendes som NC-centrerbor.**

Bemærk:Form **HB** bestilles med **nr. 208081** .

Form HB og HE kan leveres til samme pris som HA.

Teknisk beskrivelse

| | |
|---|--------------------|
| Antal tænder Z | 2 |
| Tilspænding f_z til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,06 mm |
| Skær-Ø D_c | 12 mm |
| Skaft-Ø D_s | 12 mm |
| Skærlængde L_c | 26 mm |
| Samlet længde L | 83 mm |
| Skaft | DIN 6535 HB med h6 |
| Hjørnefasvinkel | 30 grader |
| Fasefræsning | 60 grader |

| | |
|-----------------------------------|---------------------|
| Belægning | ubelagt |
| Skæremateriale | HM |
| Norm | Fabriksstandard |
| Type | N |
| Tolerance, nom. Ø | e8 |
| Spiralvinkel | 30 grader |
| Indgrebsbredde a_e ved fræsning | 0,5×D ved beskæring |
| Konusforsænkerspidsvinkel | 120 grader |
| Indvendig køling | nej |
| Skafttolerance | h6 |
| Farvering | uden |
| Produkttype | Fasfræser |

Brugerdata

| | Egnet til | V_c | ISO-kode |
|-------------------------------|----------------|-----------|----------|
| Aluminiumskunststoffer | egnet | 180 m/min | N |
| Aluminium (med korte spåner) | egnet | 140 m/min | N |
| Alu > 10% Si | egnet | 105 m/min | N |
| Stål < 500 N/mm ² | egnet | 70 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | egnet | 60 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | egnet | 55 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | egnet | 35 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | egnet | 40 m/min | M |
| GG (G) | egnet | 55 m/min | K |
| Uni | egnet | | |
| våd, maksimal | egnet | | |
| våd, minimal | betinget egnet | | |
| Luft | betinget egnet | | |

Services

Skaftslibning Type HB

129100 HB