

**Garant****HM-radiusfræsere, TiAlN, Ø DC: 18mm****Bestillingsdata**

|                     |               |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 207115 18     |
| GTIN                | 4045197229595 |
| Artikelklasse       | 11X           |

**Teknisk beskrivelse**

|  |                         |
|--|-------------------------|
| Antal tænder Z   | 2                       |
| Skær-Ø $D_c$   | 18 mm                   |
| Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$    | 0,1 mm                  |
| Fristilling-Ø $D_1$  | 17,7 mm                 |
| Udhængslængde $L_1$ inkl. fristilling                            | 35 mm                   |
| Tilspænding $f_z$ til kopifræsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,113 mm                |
| Skaft-Ø $D_s$  | 18 mm                   |
| Samlet længde L  | 84 mm                   |
| Skærlængde $L_c$   | 24 mm                   |
| Spiralvinkel   | 30 grader               |
| Radius R   | 9 mm                    |
| Belægning  | TiAlN                   |
| Skæremateriale   | HM                      |
| Norm   | Fabriksstandard         |
| Type   | N                       |
| Tolerance, nom. Ø  | f8                      |
| Tilspændingsretning  | Vandret, skrå og lodret |

|                                   |                           |
|-----------------------------------|---------------------------|
| Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning | 0,05×D ved kopifræsning   |
| Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning | 0,05×D ved kopifræsning   |
| Skaft                             | DIN 6535 HA med h6        |
| Indvendig køling                  | nej                       |
| Farvering                         | uden                      |
| Produkttype                       | Helradius- og kuglefræser |

## Brugerdata

|                               | Egnet til      | $V_c$     | ISO-kode |
|-------------------------------|----------------|-----------|----------|
| Aluminium (med korte spåner)  | betinget egnet | 350 m/min | N        |
| Alu > 10% Si                  | betinget egnet | 250 m/min | N        |
| Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>  | egnet          | 160 m/min | P        |
| Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>  | egnet          | 140 m/min | P        |
| Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>  | egnet          | 130 m/min | P        |
| Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup> | egnet          | 80 m/min  | P        |
| Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup> | egnet          | 70 m/min  | P        |
| Stål < 55 HRC                 | egnet          | 50 m/min  | H        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | egnet          | 80 m/min  | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | betinget egnet | 70 m/min  | M        |
| GG (G)                        | egnet          | 120 m/min | K        |
| CuZn                          | betinget egnet | 320 m/min | N        |
| Uni                           | egnet          |           |          |
| våd, maksimal                 | egnet          |           |          |
| våd, minimal                  | betinget egnet |           |          |
| tør                           | betinget egnet |           |          |
| Luft                          | betinget egnet |           |          |

## Services

Skaftslibning Type HB

129100 HB

