

**HM-kvadrantfræser, TiSiN, Radius r: 1 mm****Bestillingsdata**

|                     |               |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 208022 1      |
| GTIN                | 4062406785802 |
| Artikelklasse       | 12X           |

**Beskrivelse****Udførelse:****Ligenotet, uden profilforvrængning.**Tolerance:  $r = \pm 0,01$  mm.**Anvendelse:**Til afrunding og afgratning af **kanter med konturer.****Teknisk beskrivelse**

|  |          |
|--|----------|
| Radius r   | 1 mm     |
| stor $\varnothing D_2$   | 8 mm     |
| Radiusfræsning   | fremad   |
| Skærlængde $L_c$   | 1 mm     |
| Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål $< 900$ N/mm <sup>2</sup> | 0,023 mm |
| Samlet længde L  | 70 mm    |
| Skaft- $\varnothing D_s$   | 8 mm     |
| Antal tænder Z   | 4        |
| lille $\varnothing D_3$  | 6 mm     |
| Belægning  | TiSiN    |
| Skæremateriale   | HM       |

|                         |                    |
|-------------------------|--------------------|
| Norm                    | Fabriksstandard    |
| Type                    | N                  |
| Tolerance, radiuskontur | ±0,01              |
| Tilspændingsretning     | vandret            |
| Skaft                   | DIN 6535 HA med h6 |
| Indvendig køling        | nej                |
| Skafttolerance          | h6                 |
| Farvering               | uden               |
| Produkttype             | kvadrantfræser     |

## Brugerdata

|                               | Egnet til      | V <sub>c</sub> | ISO-kode |
|-------------------------------|----------------|----------------|----------|
| Aluminiumskunststoffer        | egnet          | 800 m/min      | N        |
| Aluminium (med korte spåner)  | egnet          | 600 m/min      | N        |
| Alu > 10% Si                  | egnet          | 400 m/min      | N        |
| Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>  | egnet          | 190 m/min      | P        |
| Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>  | egnet          | 170 m/min      | P        |
| Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>  | egnet          | 160 m/min      | P        |
| Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup> | egnet          | 95 m/min       | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | egnet          | 90 m/min       | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | egnet          | 75 m/min       | M        |
| GG (G)                        | egnet          | 120 m/min      | K        |
| Uni                           | egnet          |                |          |
| våd, maksimal                 | egnet          |                |          |
| våd, minimal                  | betinget egnet |                |          |
| tør                           | betinget egnet |                |          |
| Luft                          | betinget egnet |                |          |

## Services

Skaftslibning Type HB

129100 HB