

**Garant****HM-radiusfræsere HPC, TiAlN, Ø f8 DC / D S: 12mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	207280 12
GTIN	4045197127556
Artikelklasse	11X

**Beskrivelse****Udførelse:****Præcisionslebet for at opfylde de højeste krav til nøjagtighed.**Tolerance: Radiuskontur =  $\pm 0,005$  mm.**Bemærk:****Anbefalet efterfølgerprodukt er nr. 207244.****Teknisk beskrivelse**

Antal tænder Z	2
Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål $< 1100$ N/mm <sup>2</sup>	0,073 mm
Skær-Ø $D_c$	12 mm
Tilspænding $f_z$ til kopifræsning i stål $< 1100$ N/mm <sup>2</sup>	0,084 mm
Skaft-Ø $D_s$	12 mm
Samlet længde L	100 mm
Skærlængde $L_c$	16 mm
Spiralvinkel	30 grader
Radius R	6 mm
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Norm	Fabriksstandard
Type	H

Tolerance, nom. Ø	f8
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	0,5×D ved beskæring
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	0,03×D ved kopifræsning
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Indvendig køling	nej
Spåntagningsstrategi	HPC
Farvering	uden
Produkttype	Helradius- og kuglefræser

## Brugerdata

	Egnet til	$V_c$	ISO-kode
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	egnet	210 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet	190 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	175 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	140 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet	135 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet	65 m/min	M
GG (G)	betinget egnet	300 m/min	K
CuZn	betinget egnet	350 m/min	N
våd, maksimal	egnet		
våd, minimal	betinget egnet		
tør	egnet		
Luft	egnet		

## Services

Skaftslibning Type HB	129100 HB
-----------------------	-----------

