

**Garant****HM-radiusfræsere HPC, TiAlN, Ø f8 DC / D S: 10mm****Bestillingsdata**

|                     |               |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 207320 10     |
| GTIN                | 4045197127785 |
| Artikelklasse       | 11X           |

**Beskrivelse****Udførelse:****Præcisionslebet for at opfylde de højeste krav til nøjagtighed.**Tolerance: Radiuskontur =  $\pm 0,005$  mm.**Bemærk:****Anbefalet efterfølgerprodukt er nr. 207246.****Teknisk beskrivelse**

|  |                 |
|--|-----------------|
| Skær-Ø $D_c$   | 10 mm           |
| Antal tænder Z   | 2               |
| Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>    | 0,062 mm        |
| Tilspænding $f_z$ til kopifræsning i stål < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,071 mm        |
| Skaft-Ø $D_s$  | 10 mm           |
| Samlet længde L  | 120 mm          |
| Skærlængde $L_c$   | 14 mm           |
| Spiralvinkel   | 30 grader       |
| Radius R   | 5 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          | 200 m/min | P        |
| Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>  | egnet          | 180 m/min | P        |
| Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>  | egnet          | 170 m/min | P        |
| Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup> | egnet          | 130 m/min | P        |
| Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup> | betinget egnet | 125 m/min | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | egnet          | 70 m/min  | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | betinget egnet | 60 m/min  | M        |
| GG (G)                        | betinget egnet | 280 m/min | K        |
| CuZn                          | betinget egnet | 300 m/min | N        |
| våd, maksimal                 | egnet          |           |          |
| våd, minimal                  | betinget egnet |           |          |
| tør                           | egnet          |           |          |
| Luft                          | egnet          |           |          |

## Services

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

