

Garant**Hörnradiefräs av solid hårdmetall HPC, TiAlN, Radie r: 2mm****Beställningsdata**

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 208023 2 |
| GTIN | 4062406103811 |
| Artikelklass | 11X |

Beskrivning**Utförande:****Med raka spår, utan profilförvrängning.**Tolerans: $r = \pm 0,01$ mm.**Användningsdata:**För avrundning och avgradning av **kanter med konturer.****Teknisk beskrivning**

| | |
|---|---------|
| stor diameter D_2 | 10 mm |
| Radie r | 2 mm |
| Matning f_z för valsfräsning i stål < 900 N/mm ² | 0,03 mm |
| totallängd L | 75 mm |
| Tandantal Z | 6 |
| liten diameter D_3 | 6 mm |
| Skärlängd L_c | 2 mm |
| Skaftdiameter D_s | 10 mm |
| Bearbetningsstrategi | HPC |
| Radiefräsning | framåt |
| Beläggning | TiAlN |
| Skärmaterial | VHM |

| | |
|----------------------|--------------------|
| Norm | Verkstadsnorm |
| Typ | N |
| Tolerans radiekontur | $\pm 0,01$ |
| Matningsriktning | horisontell |
| Skaft | DIN 6535 HA med h6 |
| Invändig | nej |
| Skafttolerans | h6 |
| Färgring | Utan |
| Produktslag | Hörnradiefräs |

Användardata

| | Lämplighet | V_c | ISO-kod |
|-------------------------------|----------------|-----------|---------|
| Aluminium, plast | lämplig | 800 m/min | N |
| Alu (kortspånig) | lämplig | 600 m/min | N |
| Alu > 10% Si | lämplig | 400 m/min | N |
| Stål < 500 N/mm ² | lämplig | 200 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | lämplig | 180 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | lämplig | 170 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | lämplig | 100 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | lämplig | 90 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | lämplig | 80 m/min | M |
| Uni | lämplig | | |
| vått maximal | lämplig | | |
| vått minimal | mindre lämplig | | |
| torrt | lämplig | | |
| Luft | lämplig | | |

Tjänster

| | |
|----------------------|-----------|
| Skaftslipning Typ HB | 129100 HB |
|----------------------|-----------|

