

Garant**HM-fräs rakt snitt, Diamant, Ø h10 DC: 8mm****Beställningsdata**

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 209525 8 |
| GTIN | 4045197468352 |
| Artikelklass | 10Y |

Beskrivning**Utförande:**

Höghöghärdgeometri med multipeltandning för extremt höga spånverkningsvolymmer i en arbetsoperation.

Rak tandning för neutral användning.

Teknisk beskrivning

| | |
|---|--------------------------------|
| Tandantal Z | 8 |
| Skär-Ø D _c | 8 mm |
| Matning f _z för spårfräsning i grafit | 0,05 mm |
| Hörnfasbredd vid 45° | 0,16 mm |
| Matning f _z för spårfräsning i glas-/kolfiberarmerad plast | 0,05 mm |
| Skaftdiameter D _s | 8 mm |
| totallängd L | 75 mm |
| Skärlängd L _c | 32 mm |
| Matningsriktning | horisontell, sned och vertikal |
| Skaft | DIN 6535 HA med h6 |
| Tolerans nom.-Ø | h10 |
| Hörnfasvinkel | 45 grad |
| Beläggning | Diamant |
| Skärmaterial | VHM |

| | |
|---------------------------------------|-------------------------------|
| Norm | Verkstadsnorm |
| Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation | fullspår sågdjup $1 \times D$ |
| Invändig | nej |
| Färgring | svart |
| Produktslag | Hörnfräs |

Användardata

| | Lämplighet | V_c | ISO-kod |
|--------------------|------------|-----------|---------|
| PVDF GF20 | lämplig | 200 m/min | N |
| POM GF25 | lämplig | 190 m/min | N |
| PA 66 GF30 | lämplig | 170 m/min | N |
| PEEK GF30 | lämplig | 150 m/min | N |
| PTFE CF25 | lämplig | 180 m/min | N |
| PEEK CF30 | lämplig | 160 m/min | N |
| Hybrid | lämplig | | |
| Honeycomb Sandwich | lämplig | 350 m/min | N |
| GFK | lämplig | 190 m/min | N |
| GFK, CFK | lämplig | 190 m/min | N |
| Grafit | lämplig | 340 m/min | N |
| vått maximal | lämplig | | |
| torrt | lämplig | | |
| Luft | lämplig | | |

Tjänster

| | |
|---------------------|-----------|
| Skafslipning Typ HB | 129100 HB |
|---------------------|-----------|