

**Garant****Radiepinfräsar HSS-PM, TiAlN, Ø e8 DC: 7mm****Beställningsdata**

Ordernummer	194302 7
GTIN	4045197110084
Artikelklass	11W

**Beskrivning****Utförande:**

Ändskärsgeometri för rampning.

För mycket höga krav på bearbetningsprestanda.

**OBS!:**

För fräsning av halvcirkelformade spår eller för urfräsningar med radieövergång.

Lämplig som kopierfräs och för gjutformstillverkning.

$f_z$  för  $a_p$   $0,05 \times D$ .

**Teknisk beskrivning**

Matning $f_z$ för kopierfräsning i stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,016 mm
Skär-Ø $D_c$	7 mm
Tandantal Z	2
Skaftdiameter $D_s$	6 mm
totallängd L	60 mm
Skärlängd $L_c$	10 mm
Spiralvinkel	30 grad
radie R	3,5 mm
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	HSS PM
Typ	N

Tolerans nom.-Ø	e8
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	0,05×D vid kopierfräsning
Skaft	DIN 1835 B
Invändig	nej
Färgring	Utan
Produktslag	Fullradie- och pinnfräs

## Användardata

	Lämplighet	$V_c$	ISO-kod
Alu (kortspånig)	mindre lämplig	138 m/min	N
Alu > 10% Si	mindre lämplig	110 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	83 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	64 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	64 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	37 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	23 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	18 m/min	M
GG(G)	mindre lämplig	55 m/min	K
CuZn	mindre lämplig	110 m/min	N
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		
torrt	lämplig		