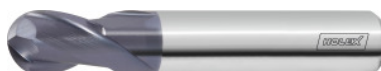


**HM-fullradiefräsar, TiAlN, Ø DC: 1,8mm****Beställningsdata**

Ordernummer	207125 1,8
GTIN	4045197126313
Artikelklass	12X

**Teknisk beskrivning**

Matning $f_z$ för valsfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,006 mm
Skär-Ø $D_c$	1,8 mm
Tandantal Z	2
Matning $f_z$ för kopierfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,006 mm
Skaftdiameter $D_s$	6 mm
totallängd L	50 mm
Skärlängd $L_c$	5 mm
Spiralvinkel	30 grad
radie R	0,9 mm
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	N
Tolerans nom.-Ø	h10
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	0,05×D vid kopierfräsning
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	0,05×D vid valsfräsning

Skaft	DIN 6535 HSC
Invändig	nej
Färgring	Utan
Produktslag	Fullradie- och pinnfräs

## Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	ISO-kod
Alu (kortspånig)	mindre lämplig	350 m/min	N
Alu > 10% Si	mindre lämplig	250 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	160 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	140 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	130 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	80 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	70 m/min	P
Stål < 55 HRC	lämplig	50 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	70 m/min	M
GG(G)	lämplig	120 m/min	K
CuZn	mindre lämplig	320 m/min	N
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		
vått minimal	mindre lämplig		
torrt	mindre lämplig		
Luft	mindre lämplig		

## Tjänster

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