

**Garant****HM-fullradiefräs HPC, TiAlN, Ø f8 DC / D S: 1,5/6mm****Beställningsdata**

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 207240 1,5/6  |
| GTIN         | 4045197127037 |
| Artikelklass | 11X           |

**Beskrivning****Utförande:****Precisionsslipade för mycket höga krav på noggrannhet.**Tolerans: Radiekontur =  $\pm 0,005$  mm.**OBS!:****Rekommenderad efterföljande produkt är nr 207242.****Teknisk beskrivning**

|  |               |
|--|---------------|
| Matning $f_z$ för valsfräsning i stål $< 1100$ N/mm <sup>2</sup>   | 0,006 mm      |
| Tandantal Z  | 2             |
| Skär-Ø $D_c$   | 1,5 mm        |
| Matning $f_z$ för kopierfräsning i stål $< 1100$ N/mm <sup>2</sup> | 0,007 mm      |
| Skaftdiameter $D_s$  | 6 mm          |
| total längd L  | 54 mm         |
| Skärlängd $L_c$  | 3 mm          |
| Spiralvinkel   | 30 grad       |
| radie R  | 0,75 mm       |
| Beläggning   | TiAlN         |
| Skärmaterial   | VHM           |
| Norm   | Verkstadsnorm |
| Typ  | H             |

|                                       |                                |
|---------------------------------------|--------------------------------|
| Tolerans nom.-Ø                       | f8                             |
| Matningsriktning                      | horisontell, sned och vertikal |
| Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation | 0,5×D vid valsfräsning         |
| Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation | 0,03×D vid kopierfräsning      |
| Skaft                                 | DIN 6535 HSC                   |
| Invändig                              | nej                            |
| Bearbetningsstrategi                  | HPC                            |
| Färgring                              | Utan                           |
| Produktslag                           | Fullradie- och pinnfräs        |

## Användardata

|                               | Lämplighet     | $V_c$     | ISO-kod |
|-------------------------------|----------------|-----------|---------|
| Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 225 m/min | P       |
| Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 210 m/min | P       |
| Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 180 m/min | P       |
| Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup> | lämplig        | 145 m/min | P       |
| Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup> | mindre lämplig | 140 m/min | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 85 m/min  | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | mindre lämplig | 70 m/min  | M       |
| GG(G)                         | mindre lämplig | 350 m/min | K       |
| CuZn                          | mindre lämplig | 400 m/min | N       |
| vått maximal                  | lämplig        |           |         |
| vått minimal                  | mindre lämplig |           |         |
| torrt                         | lämplig        |           |         |
| Luft                          | lämplig        |           |         |

## Tjänster

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

