

Garant**Avstickningsplatta Finbearbetning, HB7020, Spårbredd w: 4mm****Beställningsdata**

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 273715 4 |
| GTIN | 4045197486585 |
| Artikelklass | 21J |

Teknisk beskrivning

| | |
|-----------------------------|-------------------------------------|
| Spårbredd w | 4 mm |
| tolerans spårbredd w | $\pm 0,04$ mm |
| Matning f | 0,06 - 0,22 mm/v |
| Skärdjup a_p | 0,5 - 2 mm |
| Tilldelning huggning/skrubb | Grovbearbetning till finbearbetning |
| Skärmaterial | VHM |
| Primäranvändning | P |
| Sekundär användning | M |
| Skärförhållande | kontinuerligt |
| Sort | HB7020 |
| hörnradie R | 0,2 mm |
| Antal byten/skär | 2 |
| Vändskärsplattprofil | neutral |
| Produktslag | Vändskär för sticksvarvning |

Användardata

| | Lämplighet | V_c | ISO-kod |
|-------------------------------|-------------------|----------------------|----------------|
| Stål < 500 N/mm ² | lämplig | 220 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 | 140 m/min | P |
| Stål < 1400 N/mm ² | mindre lämplig | 120 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | lämplig | 140 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | lämplig | 130 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | lämplig | 60 m/min | S |
| GG(G) | lämplig | 200 m/min | K |
| CuZn | lämplig | 250 m/min | N |
| Uni | lämplig | | |
| kontinuerligt | lämplig | | |
| vått maximal | lämplig | | |
| torrt | mindre lämplig | | |