

**Garant****Avstickningsplatta Finbearbetning, HB7010, Spårbredd w: 4mm****Beställningsdata**

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 273723 4      |
| GTIN         | 4045197657992 |
| Artikelklass | 21J           |

**Teknisk beskrivning**

|                             |                                     |
|-----------------------------|-------------------------------------|
| tolerans spårbredd w        | ± 0,04 mm                           |
| Spårbredd w                 | 4 mm                                |
| Matning f                   | 0,06 - 0,22 mm/v                    |
| Skärdjup a <sub>p</sub>     | 0,5 - 2 mm                          |
| Tilldelning huggning/skrubb | Grovbearbetning till finbearbetning |
| Skärmaterial                | VHM                                 |
| Primäranvändning            | P                                   |
| Sekundär användning         | K                                   |
| Skärförhållande             | kontinuerligt                       |
| Sort                        | HB7010                              |
| hörnradie R                 | 0,4 mm                              |
| Antal byten/skär            | 2                                   |
| Vändskärsplattprofil        | neutral                             |
| Produktslag                 | Vändskär för sticksvarvning         |

## Användardata

|                               | Lämplighet     | V <sub>c</sub> | ISO-kod |
|-------------------------------|----------------|----------------|---------|
| Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>  | mindre lämplig | 230 m/min      | P       |
| Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>  | mindre lämplig | 190 m/min      | P       |
| Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 180 m/min      | P       |
| Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup> | lämplig        | 150 m/min      | P       |
| Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup> | lämplig        | 130 m/min      | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | mindre lämplig | 150 m/min      | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | mindre lämplig | 140 m/min      | M       |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>    | lämplig        | 70 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 |                |         |