

Garant**HM-fasfräs för avgradning 60°, TiAlN, Ø h6 DC: 10mm****Beställningsdata**

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 208135 10 |
| GTIN | 4045197859082 |
| Artikelklass | 11X |

Beskrivning**Utförande:**

Tolerans: **Mått S = ± 0,1 mm, spetsvinkel ± 10 vinkelminuter.**

Med speciell spiralvinkel, lättskärande.

Användningsdata:

Mycket lämplig för **avfasning** och **avgradning** av kanter samt för **konturarbeten**.

Teknisk beskrivning

| | |
|---|--------------------|
| mått S | 9,9 mm |
| Tandantal Z | 4 |
| Skär-Ø D _c | 10 mm |
| Matning f _z i stål < 900 N/mm ² | 0,05 mm |
| Skaftdiameter D _s | 10 mm |
| totallängd L | 72 mm |
| Skaft | DIN 6535 HA med h6 |
| Hörnfasvinkel | 60 grad |
| Fasfräsning | 30 grad |
| Beläggning | TiAlN |
| Skärmaterial | VHM |
| Norm | Verkstadsnorm |
| Typ | N |

| | |
|-------------------------------|----------------------|
| Tolerans nom.-Ø | h6 |
| Matningsriktning | horisontell och sned |
| Spetsvinkel konisk försänkare | 60 grad |
| Invändig | nej |
| Skafttolerans | h6 |
| Färgring | Utan |
| Produktslag | Avgradare |

Användardata

| | Lämplighet | V _c | ISO-kod |
|-------------------------------|----------------|----------------|---------|
| Alu (kortspånig) | lämplig | 280 m/min | N |
| Alu > 10% Si | lämplig | 200 m/min | N |
| Stål < 500 N/mm ² | lämplig | 120 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | lämplig | 105 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | lämplig | 100 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | lämplig | 70 m/min | P |
| Stål < 1400 N/mm ² | mindre lämplig | 60 m/min | P |
| Stål < 55 HRC | mindre lämplig | 35 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | lämplig | 80 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | lämplig | 60 m/min | M |
| GG(G) | lämplig | 90 m/min | K |
| Uni | lämplig | | |
| vått maximal | lämplig | | |
| vått minimal | mindre lämplig | | |
| torrt | mindre lämplig | | |
| Luft | mindre lämplig | | |

Tjänster

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

