



## HM-fasfräs för avgradning 60°, TiAlN, Ø h6 DC: 10mm



### Beställningsdata

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 208137 10     |
| GTIN         | 4045197859167 |
| Artikelklass | 12X           |

### Beskrivning

#### Utförande:

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

#### Användningsdata:

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

### Teknisk beskrivning

|   |                    |
|---|--------------------|
| Skaft   | DIN 6535 HA med h6 |
| Skär-Ø D <sub>c</sub>                                 | 10 mm              |
| mått S  | 9,9 mm             |
| Skaftdiameter D <sub>s</sub>                          | 10 mm              |
| total längd L   | 67 mm              |
| Tandantal Z   | 4                  |
| Matning f <sub>z</sub> i stål < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,05 mm            |
| 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 <sub>c</sub> | ISO-kod |
|-------------------------------|----------------|----------------|---------|
| Alu (kortspånig)              | lämplig        | 280 m/min      | N       |
| Alu > 10% Si                  | lämplig        | 200 m/min      | N       |
| Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 120 m/min      | P       |
| Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 105 m/min      | P       |
| Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 100 m/min      | P       |
| Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup> | lämplig        | 70 m/min       | P       |
| Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup> | mindre lämplig | 60 m/min       | P       |
| Stål < 55 HRC                 | mindre lämplig | 35 m/min       | H       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 80 m/min       | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | 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 |
|----------------------|-----------|

