

Garant**Fullradieskrubbfräs av solid HM, TiAlN, Ø d11 DC: 20mm****Beställningsdata**

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 207507 20 |
| GTIN | 4045197883087 |
| Artikelklass | 11X |

Beskrivning**Utförande:**Runt **tandat skär** för grovfräsning, **även radiefräsning.****OBS!:****Efterföljare till produkt nr 207512.****Teknisk beskrivning**

| | |
|--|----------|
| Skär-Ø D_c | 20 mm |
| totallängd L | 104 mm |
| Matning f_z för kopierfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,135 mm |
| Tandantal Z | 4 |
| Skärlängd L_c | 38 mm |
| Skaftdiameter D_s | 20 mm |
| Matning f_z för valsfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,12 mm |
| Spiralvinkel | 45 grad |
| radie R | 10 mm |
| Beläggning | TiAlN |
| Skärmaterial | VHM |
| Norm | DIN 6527 |
| Fräsprofil | HR |

| | |
|---------------------------------------|--------------------------------|
| Tolerans nom.-Ø | d11 |
| Matningsriktning | horisontell, sned och vertikal |
| Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation | 0,05×D vid kopierfräsning |
| Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation | 0,5×D vid valsfräsning |
| Skaft | DIN 6535 HB med h6 |
| Invändig | nej |
| Färgring | Utan |
| Produktslag | Fullradie- och pinnfräs |

Användardata

| | Lämplighet | V_c | ISO-kod |
|-------------------------------|----------------|-----------|---------|
| Alu (kortspånig) | mindre lämplig | 350 m/min | N |
| Alu > 10% Si | mindre lämplig | 250 m/min | N |
| Stål < 500 N/mm ² | lämplig | 160 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | lämplig | 140 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | lämplig | 130 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | lämplig | 80 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | lämplig | 80 m/min | M |
| GG(G) | lämplig | 120 m/min | K |
| Uni | lämplig | | |
| vått maximal | lämplig | | |
| vått minimal | mindre lämplig | | |
| torrt | mindre lämplig | | |
| Luft | mindre lämplig | | |