

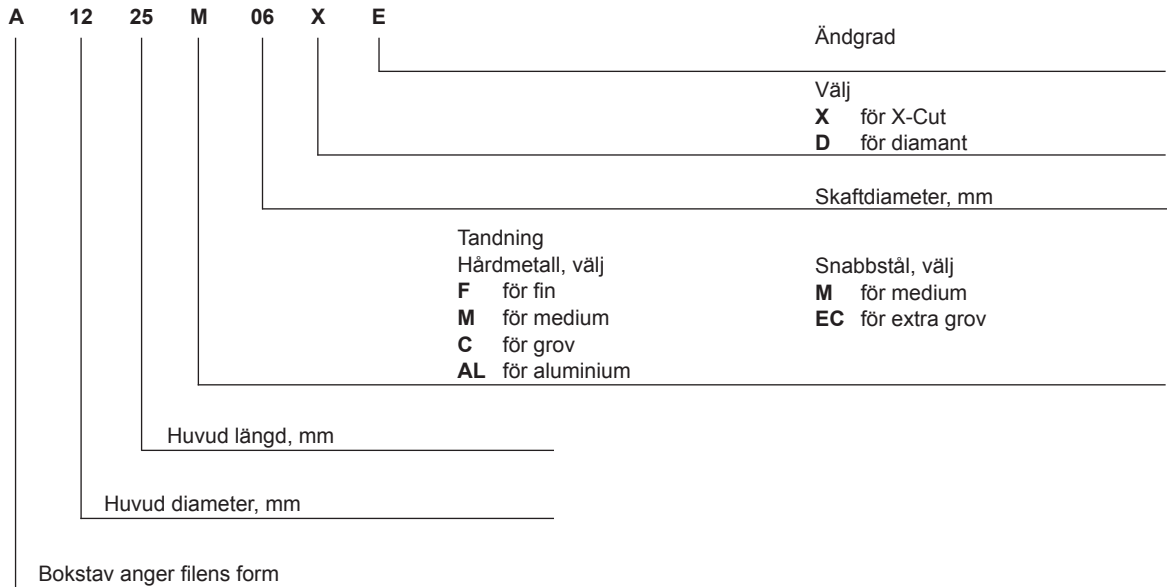
Så väljer du rätt roterande fil



Roterande snabbstålsfilar

HSSG - A 12 25 M HSS = Snabbstål G = Slipad

Roterande hårdmetallfilar



A = Cylindrisk



H = Flamform



C = Cylindrisk, rundad topp



J = Konisk form, 60°



D = Kulform



K = Konisk form, 90°



E = Oval



L = Konisk form, rundad topp



F = Spetsad topp, rundad form



M = Konisk form, spetsad topp



G = Spetsad form



N = Omvänd konisk form

Roterande filar används för att avgrada ojämna ytor eller för att finputs i svåråtkomliga utrymmen. De tillverkas i två olika material, hårdmetall och snabbstål. Valet av roterande fil beror på det arbete som ska utföras.



Hårdmetallfil är utformade för användning i robusta, väl underhållna maskiner som arbetar vid varvtal över 15.000 rpm. De kan användas för de flesta material med en hårdhet upp till ca 67 HRc (Rockwell C). Filens skärhuvud är tillverkad av hårdmetall med en ungefärlig hårdhet av 1500 HV (Vickers). Bahco har mångåriga traditioner när det gäller tillverkning av hårdmetall. Ingående samarbete med forskare inom hårdmetallområdet har gjort det möjligt att framställa hårdmetaller av olika sammansättning för att nå bästa prestanda för varje område.

Skärhuvudet på stora filar löds fast på ett skaft av seghärdat stål med en hårdhet på 46 HRc. En speciell lödmetod ger lödfogen en mycket hög hållfasthet, även vid höga bearbetningstemperaturer. Mindre filar tillverkas i ett enda stycke av hårdmetall.

Snabbstålsfil används huvudsakligen för avgradning i mjuka stål, brons, koppar osv.

Rekommenderade varvtal

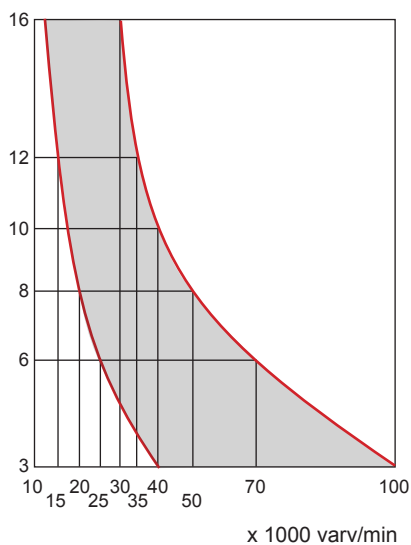
Hårdmetall

Huvud Ø mm	Härdat stål, sega material	Ohärdade stål, mjuka material och gjutjärn	Mjuka material, aluminium, termo- plaster, koppar
	varv/min x 1000	varv/min x 1000	varv/min x 1000
3	40 - 80	50 - 90	50 - 100
6	25 - 60	30 - 60	30 - 70
8	20 - 45	25 - 50	25 - 50
10	17 - 40	20 - 40	20 - 40
12	15 - 30	17 - 30	17 - 35
16	12 - 25	15 - 25	15 - 30

Snabbstål

Huvud Ø mm	Ohärdade stål, mjuka material och gjutjärn	Mjuka material, aluminium, termo- plaster, koppar
	varv/min x 1000	varv/min x 1000
6	5 - 20	20 - 40
10	3 - 10	10 - 30
12	1 - 10	10 - 30
16	1 - 8	10 - 25

Filhuvud, Ø mm



För bearbetning av hårdare material ska lägre hastighet och finare tandning användas. Observera att avverkningskapaciteten ytterst beror på maskinens kondition, skärhastigheten får inte minska vid avgradning.

Filhuvud, Ø mm

