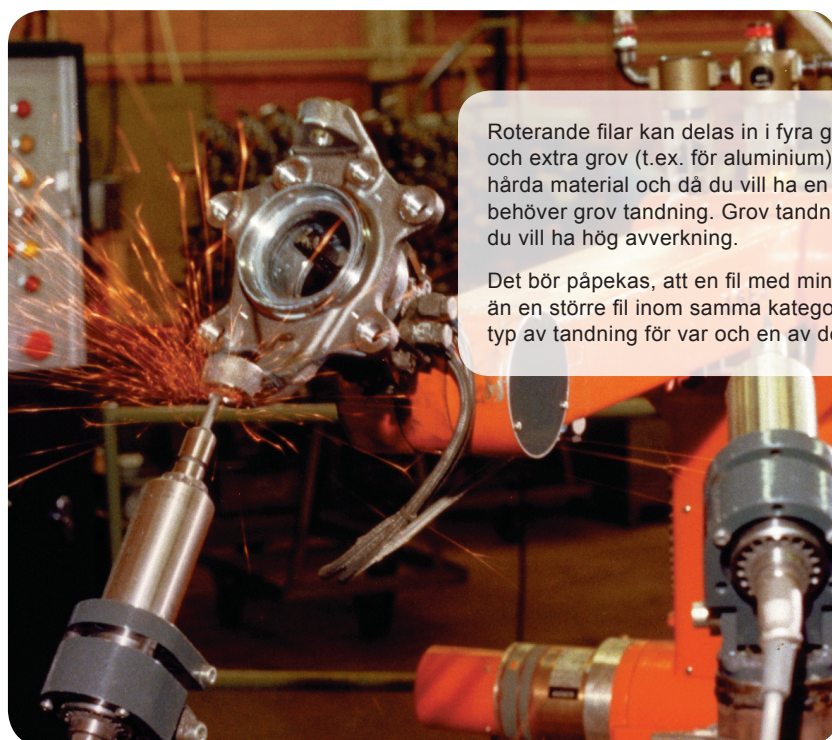


# Så väljer du rätt tandning



Tandning		Roterande hårdmetallfilor	Roterande snabbstålsfilor
F = Fin		För hårda och sega material då man önskar hög ytfinhet och inte har så höga krav på avverkning.	
M = Medium		För normala arbetsförhållanden vid bearbetning av hårda och sega material.	För normala arbetsförhållanden vid bearbetning av ohärdat stål och mellanhårda material.
C = Grov		Speciellt lämpad för bearbetning av rostfritt stål, mjuka material och lättmetaller.	
AL-Cut		För bearbetning av aluminium. Använd vax för god spånavgång.	
EC = Extra grov			För mjuka material då god avverkning önskas. Motverkar degning av spån i graden. Trä, aluminium och mjuka metaller.
X-Cut		För de flesta material. Lugn och stabil gång, korta trubbiga spånor och mycket bra spånavgång.	
Diamant-Cut		För härdade och höglegerade stål och epoxi. Utmärkt ytfinhet. Minimala axiella krafter.	
Spån- brytare		Ger korta spånor. Har lugnare gång vid låga skärhastigheter.	Ger korta spånor. Har lugnare gång vid låga skärhastigheter.
Ändgrad		Cylindriska filor (A) och filor med omvänd konisk form (N) kan fås med ändgrad.	



Roterande filor kan delas in i fyra grupper efter tandning: fin, medium, grov och extra grov (t.ex. för aluminium). Generellt väljer du en fin tandning för hårda material och då du vill ha en fin yta. Undantaget är rostfritt stål, då du behöver grov tandning. Grov tandning väljs också för mjuka material och då du vill ha hög avverkning.

Det bör påpekas, att en fil med mindre diameter också har en finare tandning än en större fil inom samma kategori, t.ex. medium. Därför anger vi inte bara typ av tandning för var och en av de olika filarna utan också antalet tänder.