

Garant**HM-endetorusfræser HPC, TiAlN, Ø h9 DC: 12mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	206263 12
GTIN	4062406279905
Artikelklasse	11X

Beskrivelse**Udførelse:**

Speciel endeskærgeometri til linjefræsning med meget hurtige tilspændinger.

Tolerance: Skærradius $R_1 = \pm 0,01$ mm.

Anvendelse:

Til kopi- og linjefræsning i forbindelse med komplet bearbejdning **under HPC- / HSC-betingelser.**

Med brug af særlige fræsestrategier **kan man opnå meget høj spåntagningsvolumen.**

Bemærk:

Værktøjerne kan efterslibes.

Med konisk stigende fristilling til at sikre stabiliteten ved langt udhæng.

Teknisk beskrivelse

Indstillingsvinkel κ	15 grader
Skær-Ø D_c	12 mm
Skaft-Ø D_s	12 mm
Samlet længde L	120 mm
Antal tænder Z	6
Tilspænding f_z i stål < 900 N/mm ²	0,2 mm
Udhængslængde L_1 inkl. fristilling	56 mm
Programmeret radius	2 mm
Skærlængde L_c	6,8 mm

Mål $a_{p, maks}$ linjer	0,8 mm
minimal skaftfrislibnings- $\varnothing D_5$	11 mm
maks. skaftfrislibnings- $\varnothing D_6$	11,9 mm
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Norm	Fabriksstandard
Type	N
Tolerance, nom. \varnothing	h9
Spiralvinkel	15 grader
Tilspændingsretning	Vandret og skrå
Indgrebsbredde a_e ved fræsning	Hel not, skæredybde $1 \times D$
Skaft	DIN 6535 HA med h5
Indvendig køling	nej
Spåntagningsstrategi	HPC
Farvering	grøn
Produkttype	Endetorusfræser

Brugerdata

	Egnet til	V_c	ISO-kode
Stål < 500 N/mm ²	egnet	170 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	egnet	150 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	egnet	135 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	egnet	130 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	egnet	125 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	egnet	95 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	egnet	90 m/min	M
Uni	egnet		
våd, maksimal	egnet		
våd, minimal	egnet		

tør	betinget egnet
Luft	betinget egnet
Services	
Skaftslibning Type HB	129100 HB