

Garant**HM-endetorusfræser HPC, TiAlN, Ø h9 DC: 4mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	206263 4
GTIN	4062406279868
Artikelklasse	11X

Beskrivelse**Udførelse:**

Speciel endeskærsgemetri 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	10,5 grader
Skærlængde L_c	2,5 mm
Antal tænder Z	3
Mål $a_{p \text{ maks}}$ linjer	0,25 mm
Skær-Ø D_c	4 mm
Udhængslængde L_1 inkl. fristilling	24 mm
Skaft-Ø D_s	6 mm
Tilspænding f_z i stål < 900 N/mm ²	0,06 mm
Samlet længde L	85 mm

Programmeret radius	0,5 mm
maks. skaftfrislibnings-Ø D ₆	3,95 mm
minimal skaftfrislibnings-Ø D ₅	3,6 mm
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Norm	Fabriksstandard
Type	N
Tolerance, nom. Ø	h9
Spiralvinkel	15 grader
Tilspændingsretning	Vandret og skrå
Indgrebsbredde a _e ved fræsning	Hel not, skæredybde 1×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