

**Garant**
**HM-torusfræser TPC, ubelagt, Ø h6 DC / R1: 6/1,0mm**

**Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	206210 6/1,0
GTIN	4045197811820
Artikelklasse	11X

**Beskrivelse**
**Udførelse:**

Med **excentrisk afrunding** og ekstra **polerslibning** i spånrummene af hensyn til **fremragende spåntransport** i aluminiumsmaterialer, der giver lange spåner.

Med dobbelt spånbryder, der giver perfekt spåndannelse.

**Anvendelse:**

Specielt til **MTC (Multi Task Cutting)**-anvendelse på den nye generation af dreje- / fræsecentre.

**Bemærk:**

$a_{e\max} = 0,12 \times D$  til TPC-bearbejdning.

$h_{\max}$ : Værdierne i tabellen angiver maksimumværdier.

**Teknisk beskrivelse**

Skærradius $R_1$	1 mm
Skær-Ø $D_c$	6 mm
Skaft-Ø $D_s$	6 mm
Fristilling-Ø $D_1$	5,7 mm
Skærlængde $L_c$	25 mm
Samlet længde $L$	71 mm
Udhængslængde $L_1$ inkl. fristilling	30 mm
Antal tænder $Z$	3
Skaftform	HA
Spånmidtertykkelse $h_{\max}$ til TPC-fræsning i aluminium, med korte spåner	0,032 mm

Afbalanceringsgrad med skaft	G 2,5 med HA
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Spiralvinkel	45 grader
Belægning	ubelagt
Skæremateriale	HM
Norm	Fabriksstandard
Type	W
Tolerance, nom. Ø	h6
Spiralvinkel-egenskab	ulige
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	0,12×D
Indvendig køling	nej
Spåntagningsstrategi	TPC
Farvering	gul
Produkttype	Torusfræser

## Brugerdata

	Egnet til	$V_c$	ISO-kode
Alu	egnet	130 m/min	N
Aluminium (med korte spåner)	egnet	100 m/min	N
Alu > 10% Si	egnet	85 m/min	N
PMMA akryl	egnet	125 m/min	N
PE-HD	egnet	90 m/min	N
PA 66	egnet	100 m/min	N
PEEK	egnet	80 m/min	N
PF 31	egnet	70 m/min	N
Honeycomb, sandwich	betinget egnet	100 m/min	N
Cu	egnet	80 m/min	N

CuZn	egnet	100 m/min	N
våd, maksimal	egnet		
våd, minimal	betinget egnet		
tør	betinget egnet		
Luft	betinget egnet		
<b>Services</b>			
Skaftslibning Type HB		129100 HB	