

**Garant**
**HM-torusfræser, ubelagt, Ø h6 DC / R1: 10/1,0mm**

**Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	206192 10/1,0
GTIN	4045197591845
Artikelklasse	11X

**Beskrivelse**
**Udførelse:**

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

Tolerancer:

- **Hjørneradius**

**$R_1 = 0,5$  tolerance  $\pm 0,02$ .**

**$R_1 > 0,5 - 1,5$  tolerance  $\pm 0,03$ .**

**$R_1 > 1,5$  tolerance  $\pm 0,05$ .**

Mål iht. fabriksstandard.

**Teknisk beskrivelse**

Tilspænding $f_z$ til beskæring i aluminium, med korte spåner	0,05 mm
Skær-Ø $D_c$	10 mm
Udhængslængde $L_1$ inkl. fristilling	58 mm
Fristilling-Ø $D_1$	9,2 mm
Skærradius $R_1$	1 mm
Antal tænder $Z$	3
Tilspænding $f_z$ til kopifræsning i aluminium, med korte spåner	0,05 mm
Skaft-Ø $D_s$	10 mm
Skærlængde $L_c$	16 mm

Samlet længde L	100 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
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	0,05×D ved kopifræsning
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	0,3×D ved beskæring
Indvendig køling	nej
Skafttolerance	h6
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	80 m/min	N
PMMA akryl	egnet	130 m/min	N
PE-HD	egnet	90 m/min	N
PA 66	egnet	100 m/min	N
PEEK	egnet	90 m/min	N
PF 31	egnet	80 m/min	N
Cu	egnet	70 m/min	N

CuZn	egnet	90 m/min	N
våd, maksimal	egnet		
våd, minimal	betinget egnet		
tør	betinget egnet		
Luft	betinget egnet		
<b>Services</b>			
Skaftslibning Type HB			129100 HB