

**Garant****HM-endetorusfræser HPC, TiAlN, Ø h9 DC: 2mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	206266 2
GTIN	4045197858016
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:**

**Efterfølgerprodukt for nr. 206272.**

**Værktøjerne kan efterslibes.**

**Teknisk beskrivelse**

Tilspænding $f_z$ i stål $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,026 mm
Antal tænder Z	2
Mål $a_{p,max}$ linjer	0,15 mm
Udhængslængde $L_1$ inkl. fristilling	13 mm
Skaft-Ø $D_s$	6 mm
Samlet længde L	54 mm
Programmeret radius	0,3 mm
Fristilling-Ø $D_1$	1,7 mm
Skær-Ø $D_c$	2 mm

Skærlængde $L_c$	1,5 mm
Indstillingsvinkel $\kappa$	11 grader
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Norm	Fabriksstandard
Type	N
Tolerance, nom. $\emptyset$	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 <sup>2</sup>	egnet	155 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet	150 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	145 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	140 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	egnet	130 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	betinget 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