

**Garant****HM-ändtorusfräsar HPC, TiAlN, Ø h9 DC: 5mm****Beställningsdata**

Ordernummer	206262 5
GTIN	4062406279813
Artikelklass	11X

**Beskrivning****Utförande:**

Speciell ändskärsgeometri för linjefräsnings med mycket höga matningshastigheter.  
Tolerans: Skärradie  $R_1 = \pm 0,01$  mm.

**Användningsdata:**

**För kopier- och linjefräsnings** vid komplettbearbetning **under HPC/HSC-förhållanden**.  
Med hjälp av speciella frässtrategier är **mycket stora spånavverkningsvolymer möjliga**.

**OBS!:****Verktygen kan slipas om.**

Med koniskt ökande friställning för att garantera stabilitet vid lång utkragningslängd.

**Teknisk beskrivning**

Skär-Ø $D_c$	5 mm
Tandantal Z	5
Skärlängd $L_c$	3,5 mm
totallängd L	65 mm
Program-meringsradie	0,5 mm
Mått $a_{p\max}$ linjer	0,35 mm
Skaftdiameter $D_s$	6 mm
Inställningsvinkel $\kappa$	9,5 grad
Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	18 mm
Matning $f_z$ i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm

Största skafftfriställningsdiameter $D_6$	4,9 mm
Minsta skafftfriställningsdiameter $D_5$	4,6 mm
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	N
Tolerans nom.- $\emptyset$	h9
Spiralvinkel	15 grad
Matningsriktning	horisontell och sned
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	0,5×D vid valsfräsning
Skaft	DIN 6535 HA med h5
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	HPC
Färgring	grön
Produktslag	Ändtorusfräs

## Användardata

	Lämplighet	$V_c$	ISO-kod
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	175 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	170 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	155 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	140 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	130 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	95 m/min	M
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		
vått minimal	lämplig		
torrt	mindre lämplig		

Luft Tjänster	mindre lämplig
Skafslipning Typ HB	129100 HB