

Garant**HM-ändtorusfräsar HPC, TiAlN, Ø h9 DC: 4mm****Beställningsdata**

Ordernummer	206262 4
GTIN	4062406279509
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 spånverkningsvolymer möjliga.**

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

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

Teknisk beskrivning

Tandantal Z	3
Mått $a_{p \max}$ linjer	0,25 mm
Skärlängd L_c	2,5 mm
Skaftdiameter D_s	6 mm
Program-meringsradie	0,5 mm
Utkragningslängd L_1 inkl. friställning	16 mm
Matning f_z i stål < 900 N/mm ²	0,07 mm
Inställningsvinkel κ	10,5 grad
totallängd L	58 mm
Skär-Ø D_c	4 mm

Minsta skafftfriställningsdiameter D_5	3,6 mm
Största skafftfriställningsdiameter D_6	3,95 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 ²	lämplig	175 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	lämplig	170 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	lämplig	155 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	lämplig	140 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	lämplig	130 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	lämplig	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	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