

Garant**HM-ändtorusfräsar HPC, TiAlN, Ø h9 DC: 12mm****Beställningsdata**

Ordernummer	206263 12
GTIN	4062406279905
Artikelklass	11X

Beskrivning**Utförande:**

Speciell ändskärsgeometri för linjefräsnings med mycket höga matningshastigheter.

Tolerans: Skärradie $R_1 = \pm 0,01 \text{ mm}$.

Användningsdata:

För kopier- och linjefräsnings vid komplettbearbetning **under HPC/HSC-förhållanden**.

Med hjälp av speciella frässtrategier är **mycket stora spånavverkningsvolymerna möjliga**.

OBS!:

Verktygen kan slipas om.

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

Teknisk beskrivning

Inställningsvinkel κ	15 grad
Skär-Ø D_c	12 mm
Skaftdiameter D_s	12 mm
totallängd L	120 mm
Tandantal Z	6
Matning f_z i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,2 mm
Utkragningslängd L_1 inkl. friställning	56 mm
Program-meringsradie	2 mm
Skärlängd L_c	6,8 mm
Mått $a_{p \text{ max}}$ linjer	0,8 mm

Minsta skafftfriställningsdiameter D_5	11 mm
Största skafftfriställningsdiameter D_6	11,9 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	170 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	lämplig	150 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	lämplig	135 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	lämplig	130 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	lämplig	125 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	lämplig	95 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	lämplig	90 m/min	M
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		
vått minimal	lämplig		
torrt	mindre lämplig		

Luft Tjänster	mindre lämplig
Skafslipning Typ HB	129100 HB