

Garant
HM-ändtorusfräsar HPC, TiAlN, Ø h9 DC: 6mm

Beställningsdata

Ordernummer	206262 6
GTIN	4062406279820
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 spånavverkningsvolymer möjliga**.

OBS!:
Verktygen kan slipas om.

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

Teknisk beskrivning

totallängd L	65 mm
Utkragningslängd L_1 inkl. friställning	20 mm
Program-meringsradie	1 mm
Skaftdiameter D_s	6 mm
Tandantal Z	5
Inställningsvinkel κ	12,5 grad
Mått $a_{p \text{ max}}$ linjer	0,4 mm
Matning f_z i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Skärlängd L_c	3,5 mm
Skär-Ø D_c	6 mm

Minsta skafftfriställningsdiameter D_5	5,2 mm
Största skafftfriställningsdiameter D_6	5,9 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	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