

Garant**HM-ändtorusfräsar HPC, TiAlN, Ø h9 DC: 8mm****Beställningsdata**

Ordernummer	206262 8
GTIN	4062406279837
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

Skärlängd L_c	4,8 mm
totallängd L	70 mm
Matning f_z i stål < 900 N/mm ²	0,12 mm
Tandantal Z	5
Program-meringsradie	1 mm
Skaftdiameter D_s	8 mm
Skär-Ø D_c	8 mm
Mått $a_{p,max}$ linjer	0,5 mm
Inställningsvinkel κ	15 grad
Utkragningslängd L_1 inkl. friställning	24 mm

Största skafftfriställningsdiameter D_6	7,9 mm
Minsta skafftfriställningsdiameter D_5	7 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