

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

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 206263 8      |
| GTIN         | 4062406279882 |
| 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 spånavverkningsvolymerna möjliga.**

**OBS!:**

**Verktygen kan slipas om.**

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

**Teknisk beskrivning**

|  |         |
|--|---------|
| Skär-Ø $D_c$                                 | 8 mm    |
| Matning $f_z$ i stål < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,1 mm  |
| totallängd L                                 | 100 mm  |
| Tandantal Z                                  | 5       |
| Mått $a_{p\max}$ linjer                      | 0,5 mm  |
| Skärlängd $L_c$                              | 4,8 mm  |
| Program-meringsradie                         | 1,5 mm  |
| Skaftdiameter $D_s$                          | 8 mm    |
| Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning    | 40 mm   |
| Inställningsvinkel $\kappa$                  | 15 grad |

|   |                        |
|---|------------------------|
| Minsta skafftfriställningsdiameter $D_5$  | 7 mm                   |
| Största skafftfriställningsdiameter $D_6$ | 7,9 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 <sup>2</sup>  | lämplig        | 170 m/min | P       |
| Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 150 m/min | P       |
| Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 135 m/min | P       |
| Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup> | lämplig        | 130 m/min | P       |
| Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup> | lämplig        | 125 m/min | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 95 m/min  | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 90 m/min  | M       |
| Uni                           | lämplig        |           |         |
| vått maximal                  | lämplig        |           |         |
| vått minimal                  | lämplig        |           |         |
| torrt                         | mindre lämplig |           |         |

|                     |                |
|---------------------|----------------|
| Luft<br>Tjänster    | mindre lämplig |
| Skafslipning Typ HB | 129100 HB      |