

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

Ordernummer	206263 6
GTIN	4062406279875
Artikelklass	11X

**Beskrivning****Utförande:**

Speciell ändskärsgeometri för linjefräsnig med mycket höga matningshastigheter.

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

**Användningsdata:**

**För kopier- och linjefräsnig** 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 utkragnig.

**Teknisk beskrivning**

Skärlängd $L_c$	3,5 mm
Skaftdiameter $D_s$	6 mm
Mått $a_{p,max}$ linjer	0,4 mm
Tandantal Z	5
Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	28 mm
Skär-Ø $D_c$	6 mm
totallängd L	100 mm
Program-meringsradie	1 mm
Matning $f_z$ i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Inställningsvinkel $\kappa$	12,5 grad

Största skafftfriställningsdiameter $D_6$	5,9 mm
Minsta skafftfriställningsdiameter $D_5$	5,2 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 Tjänster	mindre lämplig
Skafslipning Typ HB	129100 HB