

**Garant****HM-torusfräs TPC, obelagd, Ø h6 DC / R1: 10/1,0mm****Beställningsdata**

Ordernummer	206210 10/1,0
GTIN	4045197811875
Artikelklass	11X

**Beskrivning****Utförande:**

Med **excentrisk avbackning** och extra **polering** i spånutrymmena för **enastående spånavgång** i långspånande aluminiummaterial.

Med dubbel spändelare för föredömlig spånbildning.

**Användningsdata:**

Speciellt för **MTC (Multi Task Cutting)** i den nya generationens fleroperationsmaskiner.

**OBS!:**

$a_{e\max} = 0,12 \times D$  för TPC-bearbetning.

$h_{\max}$ : De värden som anges i tabellen är maximivärden.

**Teknisk beskrivning**

Skärlängd $L_c$	41 mm
Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	50 mm
totallängd $L$	95 mm
Skärradie $R_1$	1 mm
Skaftdiameter $D_s$	10 mm
Skär-Ø $D_c$	10 mm
Skaftform	HA
Tandantal $Z$	3
Friställningsdiameter $D_1$	9,2 mm
Spånets medeltjocklek $h_{\max}$ för TPC-fräsning i aluminium kortspånig	0,055 mm

Balanseringskvalitet med skaft	G 2,5 med HA
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Spiralvinkel	45 grad
Beläggning	obelagd
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	W
Tolerans nom.-Ø	h6
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	0,12×D
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	TPC
Färgring	gul
Produktslag	Torusfräs

## Användardata

	Lämplighet	$V_c$	ISO-kod
Alu	lämplig	130 m/min	N
Alu (kortspånig)	lämplig	100 m/min	N
Alu > 10% Si	lämplig	85 m/min	N
PMMA Akryl	lämplig	125 m/min	N
PE-HD	lämplig	90 m/min	N
PA 66	lämplig	100 m/min	N
PEEK	lämplig	80 m/min	N
PF 31	lämplig	70 m/min	N
Honeycomb Sandwich	mindre lämplig	100 m/min	N
Cu	lämplig	80 m/min	N
CuZn	lämplig	100 m/min	N

vått maximal	lämplig
vått minimal	mindre lämplig
torrt	mindre lämplig
<del>Luft</del>	<del>mindre lämplig</del>
<b>Tjänster</b>	
Skaftslipning Typ HB	129100 HB