

**Garant**
**HM-torusfräs TPC, obelagd, Ø h6 DC / R1: 10/3,0mm**

**Beställningsdata**

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 206210 10/3,0 |
| GTIN         | 4045197811899 |
| 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**

|  |          |
|--|----------|
| Friställningsdiameter $D_1$  | 9,2 mm   |
| Skärlängd $L_c$  | 41 mm    |
| totallängd $L$   | 95 mm    |
| Skär-Ø $D_c$   | 10 mm    |
| Tandantal $Z$  | 3        |
| Skaftdiameter $D_s$  | 10 mm    |
| Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning                                | 50 mm    |
| Skaftform  | HA       |
| Skärradie $R_1$  | 3 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                 |