

**Garant****HM-torusfräs, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 10/2,0mm****Beställningsdata**

Ordernummer	206300 10/2,0
GTIN	4045197124395
Artikelklass	11X

**Beskrivning****Utförande:**

Med **dubbelt avbackad släppningsvinkel**.

Tolerans: Skärradie  $R_1 = \pm 0,005$  mm.

**Användningsdata:**

Speciellt för **höghastighetsbearbetning** inom **form- och verktygstillverkning** vid **kopierfräsning**. Utmärkta resultat vid **torrbearbetning**.

**OBS!:**

**NY GENERATION FINNS!**

**Rekommenderad efterföljande produkt är nr 206335.**

**Teknisk beskrivning**

Matning $f_z$ för valsfräsning i stål $< 1100$ N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Matning $f_z$ för kopierfräsning i stål $< 1100$ N/mm <sup>2</sup>	0,034 mm
Skär-Ø $D_c$	10 mm
Tandantal Z	4
Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	60 mm
Friställningsdiameter $D_1$	9,2 mm
Skärradie $R_1$	2 mm
Skaftdiameter $D_s$	10 mm
Skärlängd $L_c$	11 mm
totallängd L	100 mm

Skaft	DIN 6535 HA med h6
Spiralvinkel	30 grad
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	H
Tolerans nom.-Ø	e8
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	0,05×D vid kopierfräsning
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	0,2×D vid valsfräsning
Invändig	nej
Skafttolerans	h6
Färgring	Utan
Produktslag	Torusfräs

## Användardata

	Lämplighet	$V_c$	ISO-kod
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	140 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	100 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	70 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	60 m/min	P
Stål < 55 HRC	mindre lämplig	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	80 m/min	M
GG(G)	lämplig	90 m/min	K
vått maximal	lämplig		
vått minimal	mindre lämplig		
torrt	lämplig		
Luft	lämplig		

## Tjänster

Skaftslipning Typ HB

129100 HB