

**Garant****HM-torusfräs, obelagd, Ø h6 DC / R1: 10/2,0mm****Beställningsdata**

Ordernummer	206192 10/2,0
GTIN	4045197853110
Artikelklass	11X

**Beskrivning****Utförande:**

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

Toleranser:

**· Hörnradie**

**$R_1 = 0,5$  tolerans  $\pm 0,02$ .**

**$R_1 > 0,5 - 1,5$  tolerans  $\pm 0,03$ .**

**$R_1 > 1,5$  tolerans  $\pm 0,05$ .**

Dimensioner enligt fabriksstandard.

**Teknisk beskrivning**

Skärradie $R_1$	2 mm
Skär-Ø $D_c$	10 mm
Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	58 mm
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Friställningsdiameter $D_1$	9,2 mm
Matning $f_z$ för valsfräsning i kortspånande aluminium	0,05 mm
Tandantal Z	3
totallängd L	100 mm
Matning $f_z$ för kopierfräsning i kortspånande aluminium	0,05 mm
Skaftdiameter $D_s$	10 mm

Skärlängd $L_c$	16 mm
Balanseringskvalitet med skaft	G 2,5 med HA
Spiralvinkel	45 grad
Beläggning	obelagd
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	W
Tolerans nom.- $\emptyset$	h6
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	0,05×D vid kopierfräsning
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	0,3×D vid valsfräsning
Invändig	nej
Skafttolerans	h6
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	80 m/min	N
PMMA Akryl	lämplig	130 m/min	N
PE-HD	lämplig	90 m/min	N
PA 66	lämplig	100 m/min	N
PEEK	lämplig	90 m/min	N
PF 31	lämplig	80 m/min	N
Cu	lämplig	70 m/min	N
CuZn	lämplig	90 m/min	N
vått maximal	lämplig		

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