

**Garant****HM-ändtorusfräsar HPC, TiAlN, Ø h9 DC: 10mm****Beställningsdata**

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 206266 10     |
| GTIN         | 4045197860668 |
| Artikelklass | 11X           |

**Beskrivning****Utförande:**

Speciell ändskärsgeometri för linjefräsnig med mycket höga matningshastigheter.

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

**Användningsdata:**

**För kopier- och linjefräsnig** vid komplettbearbetning **under HPC/HSC-förhållanden**.

Med hjälp av speciella frässtrategier är **mycket stora spånavverkningsvolymer möjliga**.

**OBS!:**

**Efterföljare till produkt nr 206272.**

**Verktygen kan slipas om.**

**Teknisk beskrivning**

|   |          |
|---|----------|
| Program-meringsradie                        | 2 mm     |
| Mått $a_{p \text{ max}}$ linjer             | 0,7 mm   |
| Skär-Ø $D_c$                                | 10 mm    |
| totallängd L                                | 85 mm    |
| Matning $f_z$ i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,216 mm |
| Tandantal Z                                 | 4        |
| Skaftdiameter $D_s$                         | 10 mm    |
| Skärlängd $L_c$                             | 5,8 mm   |
| Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning   | 26 mm    |
| Friställningsdiameter $D_1$                 | 9 mm     |

|                                       |                               |
|---------------------------------------|-------------------------------|
| Inställningsvinkel $\kappa$           | 15 grad                       |
| Beläggning                            | TiAlN                         |
| Skärmaterial                          | VHM                           |
| Norm                                  | Verkstadsnorm                 |
| Typ                                   | N                             |
| Tolerans nom.- $\emptyset$            | h9                            |
| Spiralvinkel                          | 15 grad                       |
| Matningsriktning                      | horisontell och sned          |
| Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation | fullspår sågdjup $1 \times D$ |
| 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        | 155 m/min | P       |
| Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 150 m/min | P       |
| Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 145 m/min | P       |
| Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup> | lämplig        | 140 m/min | P       |
| Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup> | lämplig        | 130 m/min | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 90 m/min  | M       |
| Uni                           | lämplig        |           |         |
| vått maximal                  | lämplig        |           |         |
| vått minimal                  | lämplig        |           |         |
| torrt                         | mindre lämplig |           |         |
| Luft                          | mindre lämplig |           |         |

## Tjänster

Skaftslipning Typ HB

129100 HB