

**Garant****HM-ändtorusfräsar HPC, TiAlN, Ø h9 DC: 3mm****Beställningsdata**

Ordernummer	206267 3
GTIN	4045197860699
Artikelklass	11X

**Beskrivning****Utförande:**

Speciell ändskärsgeometri för linjefräsnings med mycket höga matningshastigheter.

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

**Användningsdata:**

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

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

**OBS!:**

**Efterföljare till produkt nr 206274.**

**Verktygen kan slipas om.**

**Teknisk beskrivning**

Program-meringsradie	0,3 mm
Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	20 mm
Matning $f_z$ i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,044 mm
Tandantal Z	2
Skär-Ø $D_c$	3 mm
Skaftdiameter $D_s$	6 mm
Mått $a_{p \text{ max}}$ linjer	0,2 mm
Friställningsdiameter $D_1$	2,7 mm
Skärlängd $L_c$	1,5 mm
totallängd L	75 mm

Inställningsvinkel $\kappa$	9 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	150 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	140 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	130 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	125 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	115 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	80 m/min	M
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		
vått minimal	lämplig		
torrt	mindre lämplig		
Luft	mindre lämplig		

## Tjänster

Skaftslipning Typ HB

129100 HB