

**Garant****HM-ändtorusfräsar HPC, TiAlN, Ø h9 DC: 4mm****Beställningsdata**

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 206267 4      |
| GTIN         | 4045197860705 |
| Artikelklass | 11X           |

**Beskrivning****Utförande:**

Speciell ändskärsgeometri för linjefräsnings med mycket höga matningshastigheter.

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

**Användningsdata:**

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

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

**OBS!:**

**Efterföljare till produkt nr 206274.**

**Verktygen kan slipas om.**

**Teknisk beskrivning**

|  |         |
|--|---------|
| Skaftdiameter $D_s$                            | 6 mm    |
| Tandantal Z                                    | 2       |
| Skärlängd $L_c$                                | 2,5 mm  |
| Matning $f_z$ i stål $< 900$ N/mm <sup>2</sup> | 0,06 mm |
| Friställningsdiameter $D_1$                    | 3,6 mm  |
| Mått $a_{p\max}$ linjer                        | 0,25 mm |
| totallängd L                                   | 85 mm   |
| Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning      | 24 mm   |
| Skär-Ø $D_c$                                   | 4 mm    |
| Program-meringsradie                           | 0,5 mm  |

|                                       |                               |
|---------------------------------------|-------------------------------|
| Inställningsvinkel $\kappa$           | 10,5 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