

**Garant****HM-ändtorusfräsar HPC, TiAlN, Ø h9 DC: 12mm****Beställningsdata**

Ordernummer	206267 12
GTIN	4045197860750
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 spånavverkningsvolymerna möjliga.**

**OBS!:**

**Efterföljare till produkt nr 206274.**

**Verktygen kan slipas om.**

**Teknisk beskrivning**

Skaftdiameter $D_s$	12 mm
Matning $f_z$ i stål $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,213 mm
Tandantal Z	4
Mått $a_{p\max}$ linjer	0,8 mm
Skärlängd $L_c$	6,8 mm
Skär-Ø $D_c$	12 mm
Friställningsdiameter $D_1$	11 mm
Program-meringsradie	2 mm
totallängd L	120 mm
Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	56 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	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