

**HM-parabolfræser tangential form PPC, TiAlN, Ø f8 Dc / Rw: 6/45 mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	207522 6/45
GTIN	4062406130923
Artikelklasse	11X

Beskrivelse**Udførelse:**

Højtydende værktøj til **særdeles effektivt sletbearbejdning på frie formflader**. Til fremragende overfladekvaliteter i **meget kort bearbejdnings tid**. Kan anvendes på moderne 5-akslede-fræsemaskiner med CAD / CAM understøttelse.

Endeskærgeometrien er udført således, at spånerne, især ved anvendelse af enderadiusen, kan formes og udføres optimalt. Skærantallet reduceres af hensyn til dette til antallet af effektive endeskær.

Anbefaling:

Som overmål til sletbearbejdning anbefaler vi 0,05 til 0,2 mm.

Bemærk:

R_w står for virke-radiusen på værktøjet.

Efterslibning ikke mulig!

Skæremateriale: HM

Norm: Fabriksstandard

Type: N

Tolerance, nom. Ø: f8

Tilspændingsretning: Vandret

Indgrebsbredde a_e ved fræsning: $0,05 \times D$ ved beskæring

Antal tænder Z: 6

Spiralvinkel: 30 grader

Antal tænder Z: 6

Skærlængde L_s : 14 mm

Virkeradius R_w : 45 mm

Skæreradius RS_1 : 1 mm

Samlet længde $L_{i,alt}$: 60 mm

Skaft-Ø: 6 mm

Teknisk beskrivelse

Skæreradius RS_1	1 mm
Samlet længde $L_{i\text{ alt}}$	60 mm
Skaft-Ø	6 mm
Antal tænder Z	6
Tilspænding f_z til beskæring i stål < 60 HRC	0,02 mm
Skær-Ø D_c	6 mm
Virkeradius R_w	45 mm
Spiralvinkel	30 grader
Korrektionsfaktor f_z	1,25
Skærlængde L_s	14 mm
Tilspænding f_z til kopifræsning i stål < 60 HRC	0,025 mm
Min. udhængslængde	14 mm
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Norm	Fabriksstandard
Type	N
Tolerance, nom. Ø	f8
Tilspændingsretning	Vandret
Indgrebsbredde a_e ved fræsning	0,05×D ved beskæring
Indgrebsbredde a_e ved fræsning	0,05×D ved kopifræsning
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Indvendig køling	nej
Spåntagningsstrategi	PPC
Farvering	rød

Services

Skaftslibning Type HB	129100 HB
-----------------------	-----------

