

**PPC, TiAlN, Ø f8 Dc / Rw: 12/200 mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	207526 12/200
GTIN	4062406130961
Artikelklasse	11X

**Beskrivelse****Udførelse:**

Højtydende værktøj til **særdeles effektivt sletbearbejdning på frie formflader**. Til fremragende overfladekvaliteter i **meget kort bearbejdningstid**. 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:**

Til vægbearbejdning og undgåelse af interferenskonturer.

$R_w$  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 kopifræsning

Antal tænder Z: 8

Spiralvinkel: 30 grader

Antal tænder Z: 8

Skærlængde  $L_s$ : 22 mm

Virkeradius  $R_w$ : 200 mm

Skæreradius  $RS_1$ : 3 mm

Samlet længde  $L_{i,alt}$ : 90 mm

Tilspænding  $f_z$  til beskæring i stål < 60 HRC: 0,035 mm

## Teknisk beskrivelse

Skær-Ø $D_c$	12 mm
Antal tænder Z	8
Virkeradius $R_w$	200 mm
Korrektionsfaktor $f_z$	1,25
Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål < 60 HRC	0,035 mm
Spiralvinkel	30 grader
Skaft-Ø	12 mm
Skæreradius $RS_1$	3 mm
Skærlængde $L_s$	22 mm
Samlet længde $L_{i\text{ alt}}$	90 mm
Tilspænding $f_z$ til kopifræsning i stål < 60 HRC	0,04 mm
Min. udhængslængde	22 mm
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Norm	Fabriksstandard
Type	N
Tolerance, nom. Ø	f8
Tilspændingsretning	Vandret
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	0,05×D ved kopifræsning
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	0,05×D ved beskæring
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Spåntagningsstrategi	PPC
Farvering	rød

## Services

Skaftslibning Type HB

129100 HB

