



HM-parabolfræser stump konisk form $\alpha/2 = 81^\circ$ PPC, TiAlN, Ø f8 Dc / Rw: 12/100 mm



Bestillingsdata

Bestillingsnummeret	207559 12/100
GTIN	4062406131128
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.

Anbefaling:

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

Bemærk:

R_w står for virke-radiussen på værktøjet.

Efterslibning ikke mulig!

Til grundfladebearbejdning og undgåelse af interferenskonturer.

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: 5

Spiralvinkel: 30 grader

Antal tænder Z: 5

Skærlængde L_s : 1,7 mm

Virkeradius R_w : 100 mm

Skæreradius RS_1 : 4 mm

Samlet længde $L_{i\text{alt}}$: 100 mm

Skaft-Ø: 12 mm

Teknisk beskrivelse

Skærlængde L_s	1,7 mm
Antal tænder Z	5
Skaft-Ø	12 mm
Skær-Ø D_c	12 mm
Tilspænding f_z til beskæring i stål < 60 HRC	0,035 mm
Samlet længde $L_{i\text{ alt}}$	100 mm
Virkeradius R_w	100 mm
Spiralvinkel	30 grader
Korrektionsfaktor f_z	1,25
Skæreradius RS_1	4 mm
Tilspænding f_z til kopifræsning i stål < 60 HRC	0,04 mm
Min. udhængslængde	1.7 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
-----------------------	-----------

