

**PPC, TiAlN, Ø f8 Dc / Rw: 6/100 mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	207527 6/100
GTIN	4062406130978
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 beskæring

Antal tænder Z: 4

Spiralvinkel: 30 grader

Antal tænder Z: 4

Skærlængde L_s : 8,5 mm

Virkeradius R_w : 100 mm

Skæreradius RS_1 : 0,5 mm

Samlet længde $L_{i,alt}$: 60 mm

Skaft-Ø: 6 mm

Teknisk beskrivelse

Tilspænding f_z til beskæring i stål < 60 HRC	0,02 mm
Skærlængde L_s	8,5 mm
Virkeradius R_w	100 mm
Korrektionsfaktor f_z	1,25
Skær-Ø D_c	6 mm
Skaft-Ø	6 mm
Samlet længde $L_{i alt}$	60 mm
Spiralvinkel	30 grader
Antal tænder Z	4
Skæreradius RS_1	0,5 mm
Tilspænding f_z til kopifræsning i stål < 60 HRC	0,025 mm
Min. udhængslængde	8.5 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	0,5×D ved beskæring
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Spåntagningsstrategi	PPC

Services

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