

Garant**HM-parabolfræser tangential form PPC, TiAlN, Ø f8 DC / R2: 10/40mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	207523 10/40
GTIN	4062406286682
Artikelklasse	11X

Beskrivelse**Udførelse:**

Nyskabende belægningskoncept til **forarbejdning af hærdede materialer**.

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:

R₂ står for virke-radiusen på værktøjet.

Efterslibning ikke mulig!

Efterfølgerprodukt for nr. 207522.

Teknisk beskrivelse

Tilspænding f_z til kopifræsning i stål < 60 HRC	0,035 mm
Skærlængde L_c	16,5 mm
Skær-Ø D_c	10 mm
Spiralvinkel	30 grader
Tilspænding f_z til beskæring i stål < 60 HRC	0,03 mm
Virkeradius R_2	40 mm
Skaft-Ø D_s	10 mm

Samlet længde L	80 mm
Antal tænder Z	6
Skærradius R ₁	2 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	gul
Produkttype	Helradius- og kuglefræser

Brugerdata

	Egnet til	V _c	ISO-kode
Stål < 1400 N/mm ²	egnet	200 m/min	P
Stål < 55 HRC	egnet	170 m/min	H
Stål < 60 HRC	egnet	150 m/min	H
Stål < 65 HRC	betinget egnet	110 m/min	H
våd, maksimal	betinget egnet		
tør	egnet		
Luft	egnet		