

**Garant****HM-parabolfræser tangential form PPC, TiAlN, Ø f8 DC / R2: 12/40mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	207523 12/40
GTIN	4062406286699
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 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:**

R<sub>2</sub> står for virke-radiusen på værktøjet.

Efterslibning ikke mulig!

**Efterfølgerprodukt for nr. 207522.**

**Teknisk beskrivelse**

Tilspænding $f_z$ til kopifræsning i stål < 60 HRC	0,04 mm
Skærlængde $L_c$	18,5 mm
Skaft-Ø $D_s$	12 mm
Samlet længde $L$	90 mm
Spiralvinkel	30 grader
Virkeradius $R_2$	40 mm
Antal tænder $Z$	6

Skærradius $R_1$	2 mm
Skær- $\emptyset$ $D_c$	12 mm
Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål < 60 HRC	0,035 mm
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Norm	Fabriksstandard
Type	N
Tolerance, nom. $\emptyset$	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 <sup>2</sup>	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		