

Garant**HM-parabolfræser konisk form $\alpha/2 = 18^\circ$ PPC, TiAlN, \varnothing f8 DC / R2: 6/100mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	207541 6/100
GTIN	4062406286811
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:

R₂ står for virke-radiusen på værktøjet.

Efterslibning ikke mulig!

Til vægbearbejdning og undgåelse af interferenskonturer.

Efterfølgerprodukt for nr. 207527.

Teknisk beskrivelse

Skærlængde L _c	8,5 mm
Skaft- \varnothing D _s	6 mm
Samlet længde L	60 mm
Spiralvinkel	30 grader
Skærradius R ₁	0,5 mm
Tilspænding f _z til beskæring i stål < 60 HRC	0,02 mm

Antal tænder Z	4
Virkeradius R_2	100 mm
Tilspænding f_z til kopifræsning i stål < 60 HRC	0,025 mm
Skær-Ø D_c	6 mm
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Norm	Fabriksstandard
Type	N
Tolerance, nom. Ø	f8
Tilspændingsretning	Vandret
Indgrebsbredde a_e ved fræsning	0,5×D ved beskæring
Indgrebsbredde a_e ved fræsning	0,05×D ved beskæring
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Indvendig køling	nej
Spåntagningsstrategi	PPC
Farvering	rød
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		

