

**Garant****HM-parabolfræser konisk form  $\alpha/2 = 9^\circ$  PPC, TiAlN,  $\varnothing$  f8 DC / R2: 12/200mm****Bestillingsdata**

|                     |               |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 207540 12/200 |
| GTIN                | 4062406286705 |
| 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.

Endeskærageometrien 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!

Til vægbearbejdning og undgåelse af interferenskonturer.

**Efterfølgerprodukt for nr. 207526.**

**Teknisk beskrivelse**

|  |           |
|--|-----------|
| Skærradius R <sub>1</sub>                                | 3 mm      |
| Skaft- $\varnothing$ D <sub>s</sub>                      | 12 mm     |
| Antal tænder Z   | 6         |
| Samlet længde L  | 90 mm     |
| Spiralvinkel   | 30 grader |
| Tilspænding f <sub>z</sub> til beskæring i stål < 60 HRC | 0,035 mm  |

|  |                           |
|--|---------------------------|
| Skærlængde $L_c$                                   | 22 mm                     |
| Virkeradius $R_2$                                  | 200 mm                    |
| Tilspænding $f_z$ til kopifræsning i stål < 60 HRC | 0,04 mm                   |
| Skær-Ø $D_c$                                       | 12 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 <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          |           |          |

