

**Garant****HM-parabolfræser konisk form  $\alpha/2 = 27^\circ$  PPC, TiAlN,  $\varnothing$  f8 DC / R2: 16/1000mm**

## Bestillingsdata

Bestillingsnummeret	207534 16/1000
GTIN	4045197922694
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.

Endeskærsgeometrien 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.

## Teknisk beskrivelse

Tilspænding $f_z$ til kopifræsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,11 mm
Skærlængde $L_c$	12,5 mm
Samlet længde $L$	90 mm
Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Skaft- $\varnothing$ $D_s$	16 mm
Antal tænder $Z$	4
Virkeradius $R_2$	1000 mm

Skærradius $R_1$	3 mm
Spiralvinkel	30 grader
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Norm	Fabriksstandard
Type	N
Tolerance, nom. $\emptyset$	f8
Tilspændingsretning	Vandret
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	0,05×D ved kopifræsning
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	0,05×D ved beskæring
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Spåntagningsstrategi	PPC
Farvering	grøn
Produkttype	Helradius- og kuglefræser

## Brugerdata

	Egnet til	$V_c$	ISO-kode
Aluminium (med korte spåner)	betinget egnet	200 m/min	N
Alu > 10% Si	betinget egnet	200 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	egnet	250 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet	200 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	180 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	150 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	egnet	130 m/min	P
Stål < 55 HRC	betinget egnet	90 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	130 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	120 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet	60 m/min	S

GG (G)	egnet	300 m/min	K
Uni	egnet		
våd, maksimal	egnet		
våd, minimal	betinget egnet		
tør	betinget egnet		
Luft	betinget egnet		

**Services**

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