

Garant**HM-parabolfræser konisk form $\alpha/2 = 18^\circ$ PPC, TiAlN, \emptyset f8 DC / R2: 16/1000mm**

Bestillingsdata

Bestillingsnummeret	207537 16/1000
GTIN	4045197922731
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:

R₂ står for virke-radiusen på værktøjet.

Efterslibning ikke mulig!

Til vægbearbejdning og undgåelse af interferenskonturer.

Teknisk beskrivelse

Tilspænding f_z til beskæring i INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,065 mm
Antal tænder Z	6
Tilspænding f_z til kopifræsning i INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Skærlængde L_c	16 mm
Samlet længde L	90 mm
Skaft- \emptyset D_s	16 mm
Virkeradius R_2	1000 mm

Skærradius R_1	4 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	blå
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
INOX < 900 N/mm ²	egnet	150 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	egnet	140 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	egnet	70 m/min	S
Inconel	egnet	60 m/min	S
våd, maksimal	egnet		
våd, minimal	betinget egnet		
tør	betinget egnet		
Luft	betinget egnet		

Services

Skaftslibning Type HB

129100 HB