

**Garant****HM-parabolfræser konisk form  $\alpha/2 = 9^\circ$  PPC, TiAlN, Ø f8 DC / R2: 12/500mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	207535 12/500
GTIN	4045197922717
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**

Skaft-Ø D <sub>s</sub>	12 mm
Tilspænding f <sub>z</sub> til beskæring i INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,052 mm
Antal tænder Z	6
Samlet længde L	90 mm
Skærlængde L <sub>c</sub>	22 mm
Tilspænding f <sub>z</sub> til kopifræsning i INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,064 mm
Virkeradius R <sub>2</sub>	500 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	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 <sup>2</sup>	egnet	150 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	140 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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