

Garant**HM-parabolfræser lige form PPC, TiAlN, Ø f8 DC / R2: 10/60mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	207520 10/60
GTIN	4045197922618
Artikelklasse	11X

Beskrivelse**Udførelse:**

Højtydende værktøj til **særdeles effektivt sletbearbejdning på frie formflader**. Til fremragende overfladekvaliteter i **meget kort bearbejdnings tid**. Kan anvendes på moderne 5-akslede-fræsemaskiner med CAD / CAM understøttelse.

Anbefaling:

Som overmål til sletbearbejdning anbefaler vi 0,05 til 0,2 mm.

Bemærk:

R₂ står for virke-radiussen på værktøjet.
Efterslibning ikke mulig!

Teknisk beskrivelse

Skærlængde L _c	21,5 mm
Tilspænding f _z til beskæring i stål < 900 N/mm ²	0,06 mm
Tilspænding f _z til kopifræsning i stål < 900 N/mm ²	0,08 mm
Fristilling-Ø D ₁	8 mm
Skaft-Ø D _s	10 mm
Antal tænder Z	5
Samlet længde L	72 mm
Udhængslængde L ₁ inkl. fristilling	30 mm
Virkeradius R ₂	60 mm
Skærradius R ₁	1 mm

Spiralvinkel	30 grader
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Norm	Fabriksstandard
Type	N
Tolerance, nom. Ø	f8
Deling af skærene	ulige
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 ²	egnet	250 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	egnet	200 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	egnet	180 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	egnet	150 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	egnet	130 m/min	P
Stål < 55 HRC	betinget egnet	90 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	egnet	130 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	egnet	120 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	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
-----------------------	-----------