

Garant**HM-parabolfræser stump konisk form $\alpha/2 = 63^\circ$ PPC, TiAlN, \emptyset f8 DC / R2: 8/180mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	207543 8/180
GTIN	4045197938206
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.

Anbefaling:

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

Bemærk:

R_2 står for virke-radiussen på værktøjet.

Efterslibning ikke mulig!

Til grundfladebearbejdning og undgåelse af interferenskonturer.

Teknisk beskrivelse

Tilspænding f_z til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,055 mm
Skærradius R_1	1,5 mm
Skaft- \emptyset D_s	8 mm
Samlet længde L	80 mm
Antal tænder Z	3
Skær- \emptyset D_c	8 mm
Skærlængde L_c	2,4 mm
Virkeradius R_2	180 mm
Tilspænding f_z til kopifræsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,065 mm

Spiralvinkel	30 grader
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Norm	Fabriksstandard
Type	N
Tolerance, nom. Ø	f8
Tilspændingsretning	Vandret
Indgrebsbredde a_e ved fræsning	0,05×D ved beskæring
Indgrebsbredde a_e ved fræsning	0,05×D ved kopifræsning
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